SGZ764/630 型刮板输送机

使 用 说 明 书

146S06/14-SY



中煤张家口煤矿机械有限责任公司

2006.12

第一章 技术参数

设计长度	150m（链轮中心距）
输送量	1000t/h
装机功率	2×315 kW
刮板链速	1.28m/s
卸载高度	机头 812mm，机尾 812mm
传动装置	59JS-315 型减速器(传动比 1:33.147)
电机型号	YBSD315/160-4/8 型
启动器型号	QJZ-400/1140S 型
刮板链	30×108-C 圆环链，中双链，链条中心距 140mm，链条破断负荷 1130kN
中部槽	1500mm（长）×764mm（内宽）×335mm（槽高），铸焊结构,联接强度 3000kN
总 重	147899kg

第二章 人员和设备安全提示

1．概述：

以下提示指明了刮板输送机特定部件附近存在的潜在的危险。虽然这些提示不能涵概所有可能发生的危险,也不能替代实际工作中您对危险性的判断,但是它们表明了危险性的严重程度。当您在操作和维护刮板输送机之前一定要认真阅读和理解提示内容。

1．1 危险！

危险提示是使您引起对危险性的注意，否则将导致严重受伤或死亡。如果不采取合适的预防措施，事故将肯定会发生。

1．2 警告！

警告提示是使您引起对危险性的警惕，否则将导致受伤或死亡，如果不采取合适的预防措施，事故将会发生。

1．3 小心！

小心提示是使您引起对危险性的小心，否则将导致人身伤害或设备损坏。这类危险性通常是不严重的，但发展下去后果是可怕的。如果不采取合适的预防措施，甚至会发生致命伤害。

2．提示内容

2．1 危险！

2．1．1 在输送机运行中，任何人不得踩踏、跨越输送机，否则将导致受伤或死亡。

２．１．2 **在采煤过程**中，任何人不得站在输送机的煤壁侧，否则将导致受伤或死亡。
２．2 警告！
２．２．1 除了运输煤炭和少量矸石外，输送机不得携运任何其他物品，否则将造成设备损坏及人员的严重伤亡。
２．２．2 在输送机运行中，在采空区侧的人员不得靠在输送机挡煤板上，不得将身体伸向工作面一侧，否则会导致受伤或死亡。
２．２．3 输送机为电动运行，在进行任何维护工作时，要确定已切断电源。所谓“切断”，就是维护人员挂牌、锁定，并从供电中心将电缆拆下,任何其它的理解都是不准确的，否则将可能导致人身伤害和设备损坏。
２．２．4 在液压系统的泵运转时，不要拆卸液压零部件。当需要拆卸或更换液压零部件时，要确定压力已被隔离，液体被排回油箱或大气中，否则将导致人身伤害或其它危害。
２．3 小心！
确保减速器、联接罩和电机上无煤、岩石和其它杂物，否则可能由于设备过热点燃煤和其它可燃性材料引起失火。此外，它还具有造成设备故障和煤堆积成燃料源的潜在危险性。
３.安全常识
３．1 输送机正常运行时不要打开机尾盖板。
３．2 当检查和测试输送机需要打开盖板并运行输送机时，不要站在机头和机尾链轮的后面，以防被运行的刮板甩出的煤块和石块打伤。
３．3 在输送机运行时，机头端和机尾端链轮的后面，应保证无人。一旦非常负载发生，该区域会对人员生命产生威胁。
３．4 与所有运动的部件及机器保持一定距离，在输送机运行中进行检查时， 应保证不穿宽松的衣物（尤其是衣领、袖口、裤管等处）。
３．5 检修和安装链轮时，在链轮、拨链器和舌板等均安装好以前不要开动输送机。
３．6 检查并确认所有零部件都已正确安装后，方可开动输送机。
３．7 确保所有的螺栓和紧固件安在适当位置并正确锁紧。
３．8 使用经确认的紧链装置。操作伸缩机尾时,人员应远离伸缩机构,以免挤伤身体.
３．9 输送机的所有安装、维修工作，必须在本手册的相关章节中陈述的条件下进行。
３．１０ 有关输送机电动机的使用和维护，请参阅电动机使用维护手册。
３．１1 与输送机配套的设备（如采煤机、支架、转载机、破碎机、电器开关等）的正常操作，请参阅相关手册。
３．１2 输送机工作一段时间后，要对可能出现问题的零部件进行检查、维修。

第三章 主要结构

该输送机主要由机头传动部、机头推移部、机尾传动部、机尾推移部.中部槽、阻链器、刮板链、起动器、工具等组成。

1.机头传动部

机头传动部主要由电动机、减速器、联接罩、垫板、联接板、机头架、链轮组件、舌板、拨链器等组成 。

1）机头架

机头架主要起支承传动装置、链轮组件、拨链器、刮板链等部件的作用。

2）减速器：见相关说明书。

3）链轮组件

3.1）链轮组件装在机头部的机头架上，主要由链轮轴、轴承座、链轮等组成。链轮为合金钢锻造的八齿链轮，由加工中心加工成形、齿面淬火处理。链轮组件运行 6 个月后，机头尾链轮组件互换安装，以便使链轮齿的两侧面均匀磨损。

3.2）链轮组件为稀油润滑，进出油口分别布置于链轮组件的端面，通过远程注油装置达到润滑效果。

4）拨链器

拨链器为焊接结构件。安装拨链器时拨叉插入链轮齿的沟槽内，使刮板链的链条与链轮能顺利的啮合和分离。拨链器的作用是：当链轮组件与啮合的圆环链脱开时，防止链环卡在链轮沟槽内而不能在正常分离点脱开。

当需要更换拨链器时，拆下舌板即可更换，具有不需拆卸链轮的优点。

2.机尾传动部

机尾传动部由电动机、减速器、联接罩、联接板、机尾架、链轮组件、舌板、拨链器、等零部件组成。

2）链轮组件

机尾链轮组件和与机头可互换。

3. 溜槽

本输送机采用铸焊式溜槽，中板采用 40㎜ 耐磨高强板，槽间采用锻造大环联接。

溜槽作为刮板运行导轨及物料载体，在不同部位具有不同功能，分为以下几种：

1） 后 过渡槽：后过渡槽长 2550㎜，一端与前过渡槽相连，另一端通过锻造大环与抬高槽相连。主要作用是连接前过渡槽和抬高槽，调节机头架和抬高槽的高度差。

2） 中部槽：规格为：1500*764*335，中部槽由铲板槽帮、中板、接口板、等组成。中板采用 40㎜ 高强耐磨板，槽帮采用优质合金钢铸造而成，因此能保证高可靠性和高过煤量的要求。中部槽是输送机的主要部件，

第四章　操作与维修基础

项目	应 做	不 应 做	原　因

起动步骤	确保输送机在转载机启动之后起动。		否则，将导致输送机卸载处堆煤，煤将被带回底槽。从而造成输送机和转载机起动困难。
	确保输送机在采煤机之前起动。		否则，将导致输送机上堆煤，造成输送机起动困难供电系统电压降增大。
	确保输送机机尾电机先于机头电机起动 0.5 秒。		防止底链段松链，导致刮板链非正常进入底链道。
		输送机正常运行时，不要将其推移成许多弯曲段。	刮板链产生非正常的附加张力，影响输送机正常运行。
链轮	检查磨损与破坏情况。		１.避免对链条与刮板的破坏。 ２.确保刮板链的正常运行。 ３.链轮可能会被链条及刮板等破坏或磨损。
	检查滚筒与链轮的间隙。		确保链轮在机架上的正确位置，否则会引起： １.轴承和浮动油封的破坏。 ２.超载传动并引起过热。
	检查油位并查清非正常减少的原因。		１.低油位将引起过热，若不及时纠正，将引起轴承损坏、密封件失效。 ２.轴承失效会引起机架和传动部件的破坏。
	有规律地进行磨损检查分析。		确保机械部件被监控，避免损坏和及时采取必要的保护措施。
项目	应 做	不 应 做	原　因

	在向链轮注入新油时，等一段时间，以使油到达轴承，并低速运转 5 分钟。		轴承缺油将导致过热，引起轴承失效。
	在延期贮存中有规律地转动可转动件。		保证轴承及齿轮的润滑并保证润滑油不凝结。
		不要在井下拆卸链轮。	1．井下环境较差不能进行有效的维修。 2．拆卸链轮时需要特殊的压力机。 3．不易查出原因。 4．容易丢失零件。
		当没有安装拔链器时不要运转输送机。	1. 容易损坏链条和刮板。 2．链条在链轮出口处不易彻底剥离，导致绞链。
		在使用新链条时，不要用磨损的链轮。	磨损的链轮会损坏或降低新链条的寿命。
减速器	检查油位并查清非正常减少的原因。		1．低油位会引起过热，从而导致部件失效。 2．过多注油，减速器内压力和搅油损失加大，易引起过热，导致部件（密封件）失效。
	检查装配螺栓。		确保螺栓拧紧在正确位置。
	在长时间贮存时应有规律地转动。		保持轴承及齿轮的润滑并保证润滑油不凝结。
	有规律地进行磨损检查分析。		确保机械部件被监控，避免损坏和及时采取必要的保护措施。

	确保减速器使用时，冷却器正常工作。		避免由于过热带来的零部件损坏。
		不要在井下打开减速器箱盖。	1.井下环境较差，不能进行有效的维修。 2.不易查出故障原因。 3.容易丢失零件。 4.非减速器内部的东西可在无意中进入减速箱内，引起以后的故障发生。
刮板链	保证正确的预张紧力。		1.过小的预张紧力会引起链条松驰，造成链轮或机头、尾处卡链。 2.过大的预张紧力将导致链条、链轮、溜槽和刮板的加速磨损和破坏。 3.增加用电量。
	每天检查预张紧状况，更换接链环进行记录。		同上
	每月测量链条的伸长量并坚持记录损坏的链条。		1. 保证刮板链在设计的参数范围内工作。 2.发现链条间的不匹配情况，避免对链条和链轮的加速磨损。 3.准确掌握链条、链轮的磨损速度，安排对损坏链条的检修计划。
	确保两条链条安装的长度匹配。		1.否则链条磨损加速、寿命缩短。 2.链条间的负载分布不均匀，易引起链条断裂。 3.链轮磨损加速，易引起损坏。

	将出轨的刮板复轨。		否则，会引起刮板和链条的损坏，给系统带来较大的冲击负荷。
	立即更换损坏或丢失的刮板，保持刮板间距。		１．损坏或丢失的刮板会给传动部件、链条、刮板及链轮带来冲击负荷，使溜槽等发生过度磨损 ２．丢失刮板后，易使相邻刮板跳链。
	每月检查刮板螺栓的扭矩，运转１－２周后重新拧紧所有螺栓。		１．松动的螺栓会造成刮板与链条的相对过大的移动，造成刮板出轨或出现较大的冲击载荷。 ２．松动的螺栓会卡在溜槽连接处。
	将备用刮板、链条和连接件放在工作面上、下顺槽。		便于及时更换。
	在磨损和损坏的链条两端各０．５米内检查链条，必要时更换。		避免短时间内的再损坏。
	确保接链环按出厂时的配对使用和正确安装。		否则将降低强度或无法正确安装。
	不要仅在一股上更换损坏或磨损的链条，要两股同时更换。		两股链条长度应匹配。
		不要缠结或混装接链环。	１．易损坏链轮。 ２．链条易断裂。
项目	应 做	不 应 做	原 因

一般操作	每班结束前将输送机中的存煤清空。		否则，将引起输送机的启动困难，易闷车。
	定期检查回煤情况。		回煤多，将会增加电能损耗，效率降低。
	确保所有挡护板均已安装。		保护人员，避免受伤。
	避免异物的携运。		否则将损坏链条和链轮轮齿及采煤机、转载机等。
		不要将底板切割成阶梯状。	将引起推拉移困难。
		输送机上不要运送除矿料外（如煤及少量矸石）的任何异物。	否则将导致设备损坏和人员伤亡。
溜槽	立即更换损坏和丢失的大环和销。		溜槽接缝会变得过宽，使刮板链运行轨道不顺畅，并造成链条刮板的破坏。
	溜槽必须供以一定量的水。		减少运行阻力，节省电力并减小磨损。
	在改换工作面时，改变溜槽的方向（相对煤流方向）。		以减小磨损。

第五章　　螺栓扭矩参数

１.传动部件紧固螺栓扭矩：

螺栓级别 / 螺栓规格	８.８	１０.９	１２.９
Ｍ２４×３	650 N.m	910　N.m	1090 N.m
Ｍ３０×３.５	1290 N.m	1810 N.m	2180 N.m
Ｍ３６×４	2250 N.m	3170 N.m	3810 N.m
Ｍ４２×４.５	3610 N.m	5080 N.m	6100 N.m

注：表中所列数值为力矩扳手上的指示值。

注意：输送机运转一至二周后，刮板和链条之间会产生松动，应对螺栓按上述数值重新拧紧，一个月后应对其进行进一步的检查。

第六章　　安装

１.概述

输送机的安装步骤应与下列设备的安装结合起来考虑：

a.供电设备；b.液压系统；c.液压支架；d.转载机、破碎机及其附近设备；

e.采煤机及无链牵引系统。

２.安装

安装使用图册中提供的图纸给出了输送机的所有组成部分及主要部件。各组成部分的装配方法及顺序应与我厂的技术服务人员讨论确定，并考虑：

２.１溜槽的安装：

２.１.１刮板链要穿过输送机每节底槽。

２.１.２每节溜槽都要安装大环用于联接。

２.２刮板链的安装：

２.２.１一般先安装机头部分，溜槽向机尾依次安放，直至安装机尾。

２.２.２使用钢丝绳，将刮板链首段穿过机头架和过渡槽底链道。

２.２.３确保刮板链的方向安装正确，再将钢丝绳穿过溜槽，并将溜槽与机头架及过渡槽对接。

２.２.４　用钢丝绳拉刮板链，使之穿过溜槽。

２.２.５使用绞车等提供必要的拉力，用同样方式安装更多的溜槽,要保证有足够长的刮板链。

２.２.６在工作面末端安装机尾架，并将刮板链从其底链道穿过，将刮板链挂在机尾链轮齿上。

２.２.７继续在机头处连接刮板链，使用绞车将刮板链从机尾向机头拉，直至上链道装满刮板链。

２．２．8 将刮板链缠绕过机头链轮。
２．２．9 用紧链装置连接刮板链，达到合适的预张紧力。这种穿链的方法可以根据实际情况、设备条件等变化。
２．3 安装注油装置。
２．4 安装冷却水管，电气控制系统。
２．5 紧链方法
２．5．1 安装阻链器。
２．5．2 根据矿方实际情况进行紧链操作。
２．5．3 换上合适的调节链。
２．5．4 正转点动电动机，使刮板链脱离阻链器，取下阻链器并妥善保管。
２．5．5 启动电动机，观察刮板链的松紧程度是否合适。刮板链在机头链轮处下垂二个环为宜。
２．6 安装注意事项
　　安装机头传动部、机尾传动部时先将远程注油装置的注油管与链轮组件端面的注油孔安装好后，再安装减速器。

第七章　　输送机试运转

１.预启动检查：
　切断输送机电源。此时输送机不能启动，开始检查。
１．1 所有需要润滑的部件均已注入推荐量的正确品质的润滑油和润滑脂。
１．2 传动部件都正确组装并安装在机架上。
１．3 确保链轮正确安装，刮板链正确缠挂在链轮齿上。
１．4 所有的螺栓和紧固件到位且正确拧紧。
１．5 所有的溜槽和挡板位置合适。
１．6 所有的刮板都在链道内、联接环正确安装、链条无缠结、轨道无阻塞。
１．7 电缆正确连接，无损坏。
１．8 确保提供一定量的水来润滑溜槽。
２.空载运转
　接通输送机电源，进行检查：
２．1 点动电动机，确保机头、机尾传动部的电动机旋转方向协调一致。
２．2 所有推进油缸与输送机的溜槽、机头、机尾正确连接，推进方向正确。
２．3 检查输送机全长，保证无阻塞。所有现场人员都清楚意识到输送机马上开始运转。
２．4 检查信号及开关系统功能，确保正确。
２．5 刮板链无缠结。
２．6 机头端刮板链正确张紧，平稳缠在链轮齿上并顺利脱离链轮进入底链道。
２．7 机尾端刮板链上链道无堆链。

２．8 刮板链运行持续稳定。
２．9 传动部件运转平稳，无任何非正常升温。
２．１０输送机运行 1 小时后，注意刮板链伸长状况和由此带来的预张紧力降低，当需要时，调节张紧状况。
２．１１在输送机刮板链静止及运行两种情况下，确保采煤机沿输送机运行平稳。
２．１２空载运行后，关闭电源并全面检查刮板链和各部件。
３．负载运转
３．1 检查机头端和机尾端链轮上刮板链运行状况。
３．2 从机头卸下的矿料，是否正确卸在转载机上。
３．3 检查传动部件是否过热。
３．4 检查刮板链的预张紧，需要时应调节张紧状况。

第八章　维护与检查表

维护

１．一般外部检查

以下关于机械部件的全面检查对于所有部件均适用，并且应与检查表中提及的特定任务结合起来执行。

１．1 不拆卸机器、验证机器和设备处于有效及安全工作状态，功能正常。
１．2 所有的部件、配件、元件都完整无缺，没有过度磨损带来的缺陷。
１．3 无非正常噪音、振动和发热，尤其是减速器和链轮中的轴承和齿轮，无从溜槽和机架发出的非正常声音。
１．4 无漏油或漏水。
１．5 所有挡护板到位且数量足够。
１．6 灭火装置随手可及，并贴有法定告示。
１．7 机器和设备保持清洁，无煤尘聚集物，能自由转动。

２．每班检查

除了以上检查，每班开始应进行下面检查，有些检查可以在设备运转时进行，但要小心。

２．1 目测检查溜槽、挡板、舌板、拔链器和压链有无损坏。
２．2 目测检查溜槽的槽间间隙及脱开情况，以便更换损坏的大环。
２．3 目测检查输送机链条、刮板和接链环有无损坏，必须更换变形的刮板。
２．4 目测检查液压软管及液压装置有无损坏或渗漏现象。
２．5 安装机架挡板和过渡槽挡板时，检查其是否安全可靠。
２．6 检查机尾端是否有过多由底链带回的煤屑，需要时查明原因。
２．7 检查煤是否被正确卸下。
２．8 目测检查电缆槽与电缆是否损坏。

３．每日检查

目测检查并保持安全工作状态。

3．1 机头端和机尾端链条被拨链器平稳分开。
3．2 减速器无非正常噪音、振动和过热，机架上的螺栓可靠联接。
3．3 观察盖状态良好。
3．4 链轮有无损坏。
3．5 检查链条通道的平滑性。
3．6 链轮轴和轴承良好润滑，无过热。
3．7 输送机链条无缠结、无损坏的联接环、无松弛和丢失的螺栓及损坏或断裂的刮板。
3．8 测量并记录预张紧。
4 .每周检查
检查并保持安全工作状态。
所有的每日步骤，加上以下检查：
4．1 检查所有的油位，从每个减速器和每个链轮内提取油样。
4．2 有无碎料或其他矿料在联接罩内堆积。
4．3 链轮的磨损与损坏情况。
4．4 舌板、拨链器的磨损与变形。
4．5 溜槽的损坏、磨损情况以及观察门是否到位、状态良好。现有的固定螺栓无损坏。
4．6 压链板，过渡槽有无磨损和破坏。
4．7 输送机链条有无损坏。
4．8 检查链轮组件和齿轮联轴器的润滑是否充足，有无漏损。
5 .每月检查
所有的每周步骤，加上以下检查。
检查并保持安全工作状态。
5．1 检查减速器中油的情况，需要时更换。
5．2 输送机链条的伸展情况，测量单位长度，以检查延展度。如果延伸达到或超过原有长度的 2.5%，则应考虑链条的未来寿命。每个链条部件都应是配套的成对链条，当需要卸下并替换链条时，建议操作必须成对进行。
6 .每季检查
排放完链轮润滑油，冲洗干净后重新加满正确等级的润滑油，放出齿轮联轴器内的油重新加油，此项工作根据手册中润滑一章的说明进行。
7 .半年检查
所有的步骤,加上以下检查.
从减速器中排干油冲洗干净并换油.
8 .工作面转移期间：
8．1 检查机架有无损坏，修理损坏的区域。
8．2 检查链轮齿的寿命是否足以完成新工作面任务。
8．3 更换新的拔链器。
8．4 检查溜槽的工作寿命是否足以完成新工作面任务，用尾槽更换前槽。
8．5 检查减速器是否需要大修。
9 .链条维护

９．1 当链条是新的时，每日检查预张紧，因为突然快速的拉伸会损坏链条。链条每周应缩短 2-3 次。
９．2 几周后链条会中断快速延伸，做周检查足够了。
９．3 链条拉伸量需每月监测，当该数据达到 2.5%时，应考虑链条的未来寿命。
９．4 必须进行定期检查，确保及时替换丢失、损坏或拧紧松懈的刮板螺栓。

维护检查表

１．检查表的目的：

检查表是提供一个时间安排计划，在这些时间内所有机械部件必须得以检查和测试。因为它不可能包含所有损害设备效率和安全的因素，所以不能认为检查表是包罗万象的。检查表仅为检查性质和范围的指南，可帮助检查者执行有计划的检查。

进行检查的目的是为了保证设备处于安全和有效状态。

检查者应寻找所有可能存在的损害设备安全与效率的因素（无论是否包含于检查表中），只要有可行性，将这些找到的问题作为检查的一部分并及时纠正。

２．检查表的解释：

在标题栏列有不同类型的检查项目。检查‘Ａ’、检查‘Ｂ’等。某些检查项目是在设备正常运转时进行，只要这样做对检查者无危险。如果危险存在，必须在检查前关机，并切断电源。

３．常规工作说明及报告：

常规工作指导计划必须完全恰当地表示出测试与检查的结果，并做上记号，“√”代表设备状态良好，“×”代表设备存在问题。在提供的地方必须记下发现的问题。

４．工作报告：

每天工作结束后都要完成工作报告。发现的缺陷细节及采取的措施都应记录在上面。这个报告的内容应足够详细，确保所需的准确措施得以实施，并用日后易于理解的方式完成。

５、检查表及内容：

检查Ａ－每班

年　　月　　日

班次 检查内容	一	二	三	四	备注
目测检查槽、挡煤板和压链板是否有损坏。					

目测槽间间隙和溜槽脱开情况。					
目测检查输送机链条、刮板和接链环是否损坏。					
目测液压软管及液压装置有无损坏和渗漏。					
检查机架和过渡槽挡板是否安全。					
检查机尾端是否有过多的回煤。					
检查煤是否正确卸到转载机上。					
目测检查电缆槽和电缆是否有损坏。					
采煤机的电缆是否安全完好。					
检查者签名					
监督者签名					

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查 B 一每天

周次：

日期 / 检查内容	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	备注

卸载端机架、舌板变形与安全的一般情况。								
机尾端机架和回煤罩变形与安全的一般情况。								
所有减速器的非正常噪音、振动和过热，机架上螺栓的可靠性。								
检查所有观察盖、挡护板安装是否可靠且状态良好								
链轮有无损坏。								
检查链条通道的平滑性								
链轮轴与轴承正确安装及润滑状况，无过热。								
输送机链条无缠结，无损坏接链环，无松驰和丢失螺栓，无损坏或断裂刮板								
测量并记录预张紧								
检查者签字								
监督者签名								

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查Ｃ－每周

从 月 日 到 月 日

周次 检查内容						备注
检查油位并采油样	减速器					
	链轮					
无碎料或其他矿料在联接罩内堆积						
链轮无磨损和损坏情况						
舌板拨链器无磨损与变形						
溜槽的损坏，过度磨损情况						
压链板、以及过渡槽无磨损和破坏						
输送机链条无损坏						
检查传动部件是否均衡负载						
清除传动部件处过多的煤、矸石						
检查者签名						
监督者签名						

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查Ｄ－每月

月份 检查内容								备注
检查减速器润滑情况，需要时更换润滑油。	机尾端							
	机头端							

测量输送机链条单位长度，记录伸长量。 当延伸达到原有长度 2－5%时必须考虑链条未来寿命。							
检查者签名							
监督者签名							

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查 E－每季

季次 / 检查内容						备注
吸干冲洗并重新在输送机链轮中注油	机头端					
	机尾端					
检查者签字						
监督者签名						

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查 F－半年

检查内容 \ 时间								备注
排干、冲洗和重新加满输送机、减速器润滑油	机头端							
	机尾端							
检查者签名								
监督者签名								

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

第九章　润滑

1、概述

1.1、进行无尘注油，若实际情况允许，应在被润滑部件(减速器、链轮等)装上注油接头，这有助于保证注入的油中减少或消除灰尘和污物。

1.2、当润滑输送机任何部件时，确保工作人员得到并理解润滑剂的参数及有关说明，特别注意对衣着、防火、泄漏处理、贮存方式的要求。

1.3、所有的传动部件不能有煤矸石的堆积，这会引起其过热，从而降低轴承和齿轮的寿命，并有可能引起火灾危险。

1.4、安装在减速器、链轮上的通气孔必须保持清洁、无煤、无尘。

2、链轮的润滑

检查链轮润滑油位时,必须在输送机停止和油冷却后进行；在拆卸链轮时必须排干油并冲洗干净，再用时应重新注油。

3、减速器的润滑详见其使用说明书。

第十章　贮藏

1、输送机的所有部件、零件都应储存在有盖的、清洁的、干燥的、无烟雾的环境中，温度控制在 5℃～15℃之间，应尽可能将机械零部件储存在原包装箱内并盖上盖。

2、输送机的所有部件、零件表面应涂防锈油。

3、需长时间储存或由于零部件包装箱损坏而保护层失效时，输送机零部件应重新进行防锈蚀处理。

4、输送机的零部件储存期间，要防止机械损伤。

5、电气设备及备件要放在库房架上或用原包装储存，并有防潮防尘措施。

6、橡胶制品要在采暖库房中储存，空气中不含碱性、酸性及其它腐蚀性气体。

7、减速器储存时，应将防腐油注入直到顶部并将透气塞卸下，装上螺塞拧紧。在储存期间，间隔一定时间（一个月）就要手动旋转减速器的输入轴，至少应使减速器的输出轴旋转一周。

8、链轮储存时，链轮腔内应注满防腐油，在储存期间间隔一定时间（一个月）就要手动旋转链轮轴至少一周。

输送机中部单位长度（1.503米）明细

序 号	代 号	名 称	数量
1	72/03ZC	1403中部槽	1
2	Q/ZM158-1999	长环Ⅱ40×308	2
3	103S97/03-1	销	2
4	146S0354-1	销	1
5	GB91-86	销4×36	1

输送机中部10.521米明细

序 号	代 号	名 称	数 量
1	72/03ZC	1403中部槽	7
2	Q/ZM158-1999	长环Ⅱ40×308	14
3	103S97/03-1	销	14
4	146S0354-1	销	7
5	GB91-86	销4×36	7

输送机中部10节明细

序 号	代　　号	名　　称	数　量
1	72/03ZC	1403中部槽	10
2	Q/ZM158-1999	长环Ⅱ40×308	20
3	10397/03-1	销	20
4	146S0354-1	销	10
5	GB91-86	销 4×36	10

安装、使用、维护图册目录

SGZ764/630 型后部刮板输送机
(146S06/14)

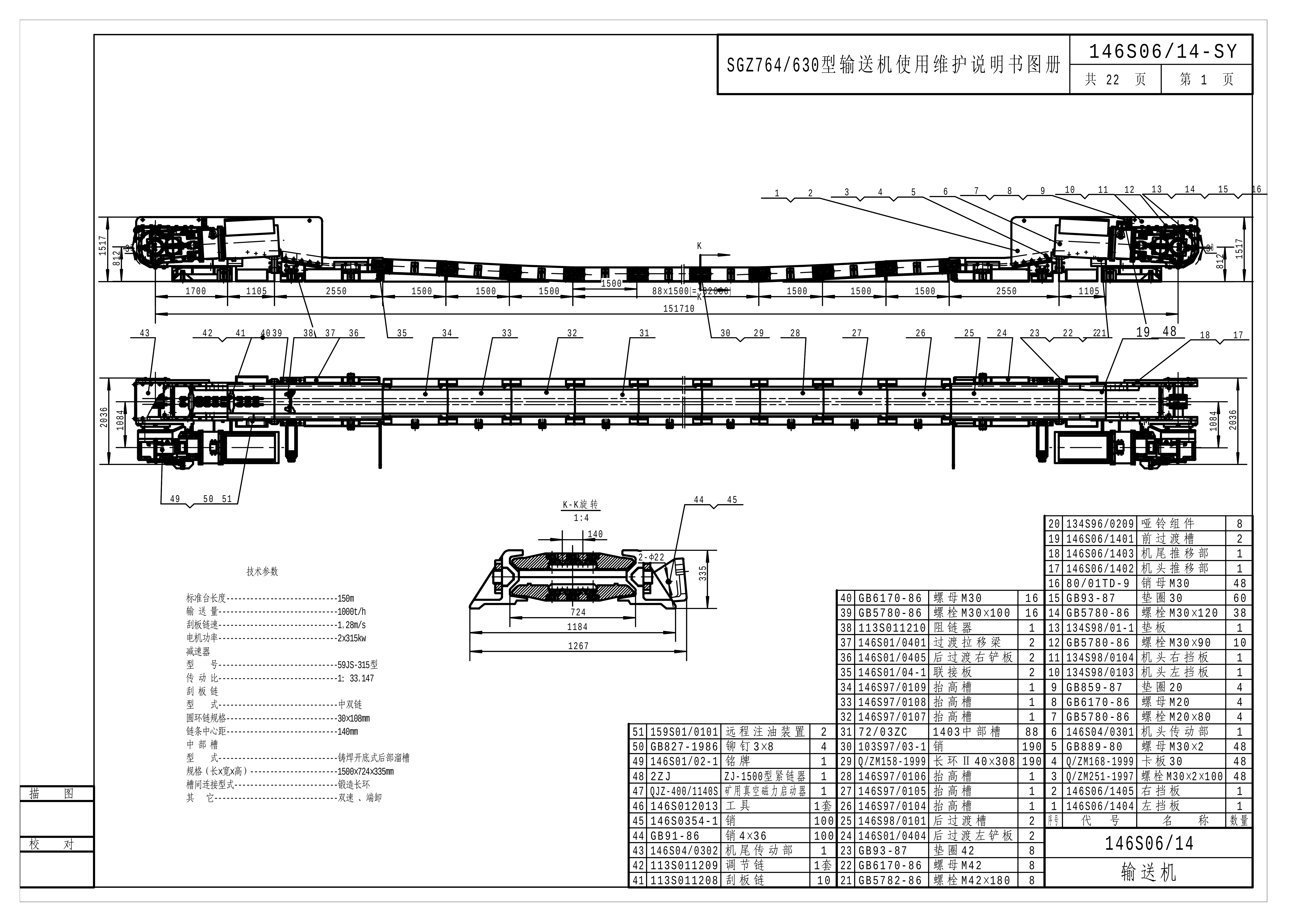
安 装 使 用 图 册



中煤张家口煤矿机械有限责任公司

2006 年 12 月

SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 1 页

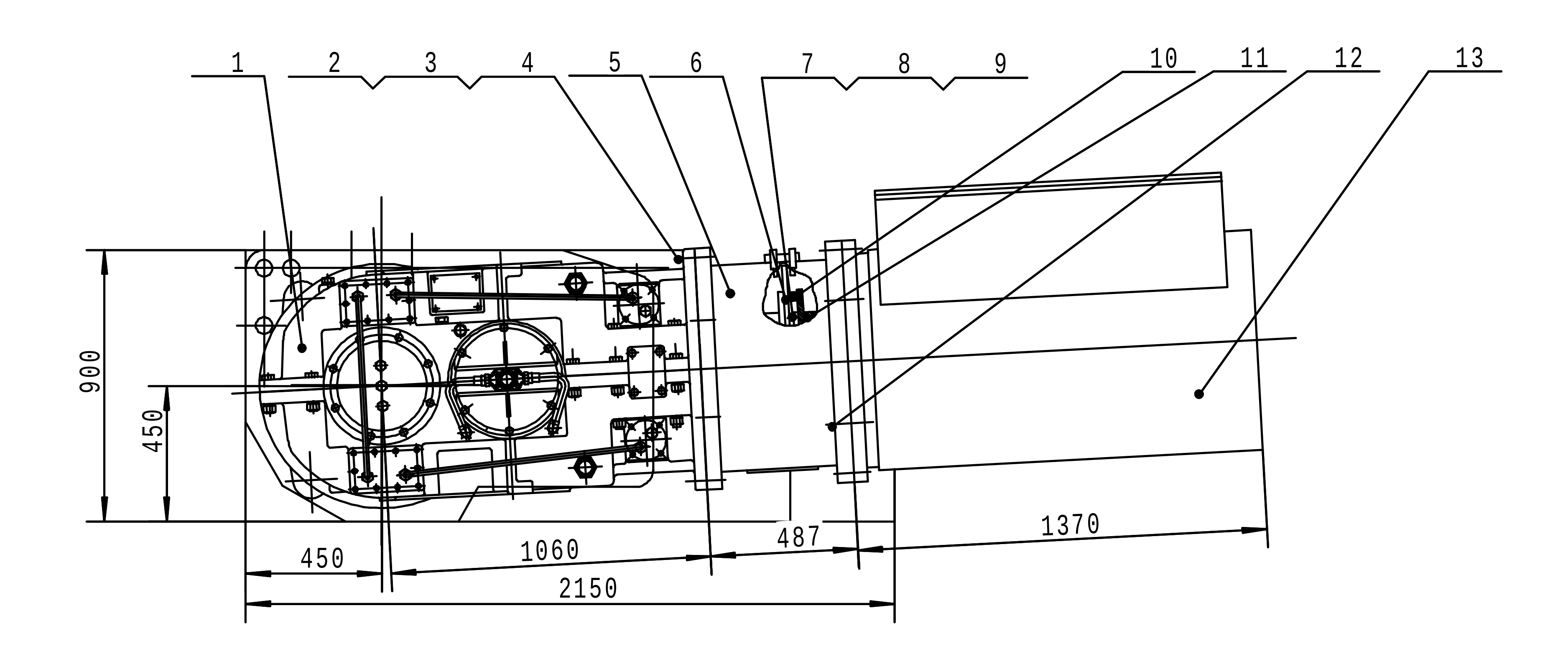


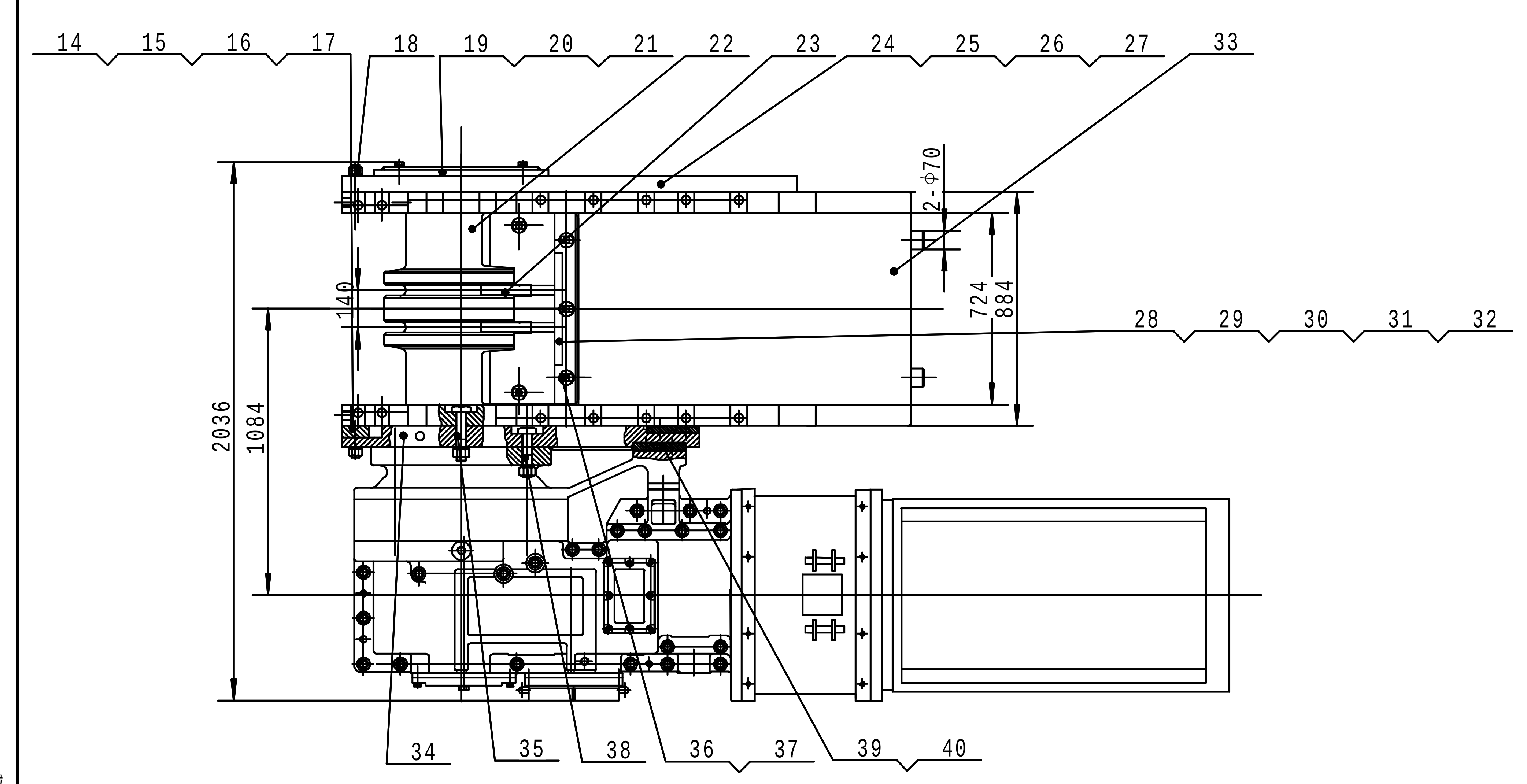
技术参数

标准台长度-----------------------------150m
输 送 量-------------------------------1000t/h
刮板链速-------------------------------1,28m/s
电机功率-------------------------------2x315kw
减速器
型　　号-------------------------------59JS-315型
传 动 比-------------------------------1: 33,147
刮 板 链
型　　式-------------------------------中双链
圆环链规格-----------------------------30x108mm
链条中心距-----------------------------140mm
中 部 槽
型　　式-------------------------------铸焊开底式后部溜槽
规格（长x宽x高）-----------------------1500x724x335mm
槽间连接型式---------------------------锻造长环
其　　它-------------------------------双速 、端卸

序号	代　号	名　称	数量
51	159S01/0101	远程注油装置	2
50	GB827-1986	铆钉3×8	4
49	146S01/02-1	铭牌	1
48	2ZJ	ZJ-1500型紧链器	1
47	QJZ-400/1140S	矿用真空磁力启动器	1
46	146S012013	工具	1套
45	146S0354-1	销	100
44	GB91-86	销4×36	100
43	146S04/0302	机尾传动部	1
42	113S011209	调节链	1套
41	113S011208	刮板链	10
40	GB6170-86	螺母M30	16
39	GB5780-86	螺栓M30×100	16
38	113S011210	阻链器	1
37	146S01/0401	过渡拉移梁	2
36	146S01/0405	后过渡右铲板	2
35	146S01/04-1	联接板	2
34	146S97/0109	抬高槽	1
33	146S97/0108	抬高槽	1
32	146S97/0107	抬高槽	1
31	72/03ZC	1403中部槽	88
30	103S97/03-1	销	190
29	Q/ZM158-1999	长环Ⅱ40×308	190
28	146S97/0106	抬高槽	1
27	146S97/0105	抬高槽	1
26	146S97/0104	抬高槽	1
25	146S98/0101	后过渡槽	2
24	146S01/0404	后过渡左铲板	2
23	GB93-87	垫圈42	8
22	GB6170-86	螺母M42	8
21	GB5782-86	螺栓M42×180	8
20	134S96/0209	哑铃组件	8
19	146S06/1401	前过渡槽	2
18	146S06/1403	机尾推移部	1
17	146S06/1402	机头推移部	1
16	80/01TD-9	销母M30	48
15	GB93-87	垫圈30	60
14	GB5780-86	螺栓M30×120	38
13	134S98/01-1	垫板	1
12	GB5780-86	螺栓M30×90	10
11	134S98/0104	机头右挡板	1
10	134S98/0103	机头左挡板	1
9	GB859-87	垫圈20	4
8	GB6170-86	螺母M20	4
7	GB5780-86	螺栓M20×80	4
6	146S04/0301	机头传动部	1
5	GB889-80	螺母M30×2	48
4	Q/ZM168-1999	卡板30	48
3	Q/ZM251-1997	螺栓M30×2×100	48
2	146S06/1405	右挡板	1
1	146S06/1404	左挡板	1

146S06/14
输送机

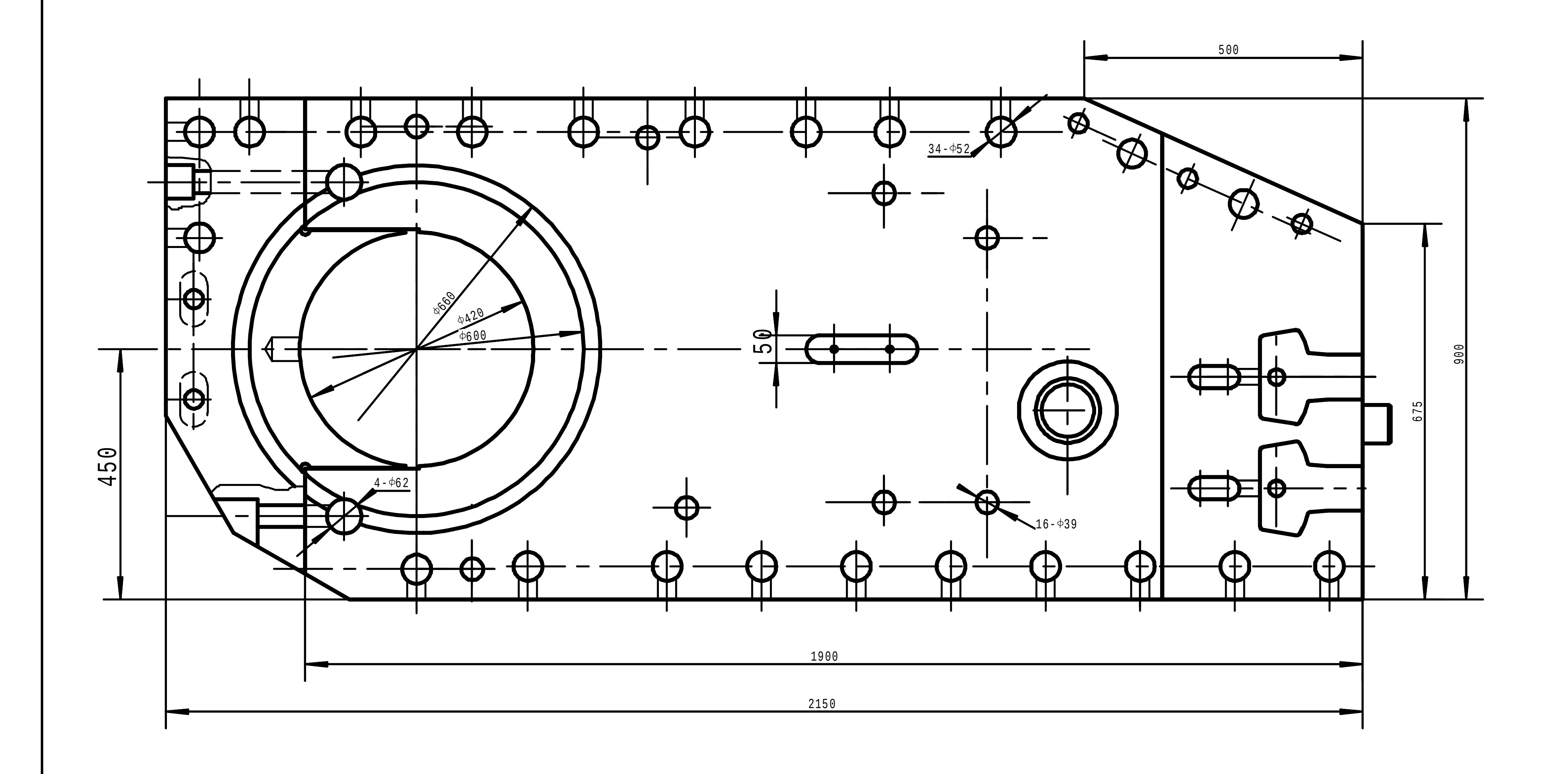


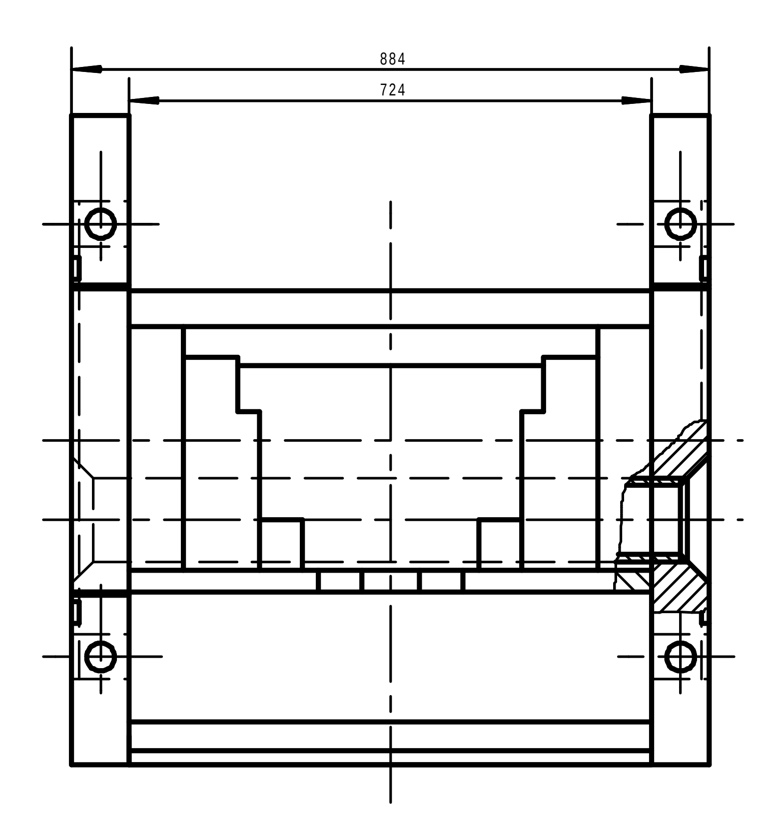


序号	代　号	名　称	数量
40	134S98/0101-1	键50×200	2
39	Q/ZM211-1992	螺钉M12×30	4
38	Q/ZM209-1992	螺栓M36×165	6
37	Q/ZM209-1992	螺栓M24×75	2
36	GB6170-86	螺母M24	2
35	Q/ZM209-1992	螺栓M36×175	6
34	154S98/0301-2	左垫板	1
33	72/02JT	1112机头架	1
32	Q/ZM168-1999	卡板24	3
31	GB93-87	垫圈24	5
30	GB6171-86	螺母M24×2	3
29	Q/ZM251-1997	螺栓M24×2×80	3
28	146S01/020102	舌板	1
27	GB93-87	垫圈36	18
26	GB6170-86	螺母M36	18
25	Q/ZM209-1992	螺栓M36×155	6
24	134S98/0101-3	右联接板	1
23	146S01/020101	拨链器	1
22	72/04LL	2582链轮组件	1
21	GB93-87	垫圈20	4
20	GB5781-86	螺栓M20×50	4
19	134S98/010105	盖	1
18	GB8-88	螺栓M30×160	2
17	GB93-87	垫圈30	4
16	GB41-86	螺母M30	4
15	GB8-88	螺栓M30×180	2
14	154S98/0301-1	板	1
13	YBSD315/160-4/8	矿用隔暴双速电机	1
12	GB5782-86	螺栓M24×130	8
11	128S98/050101-1	电机联轴盘	1
10	103S011201-2	弹性块	6
9	GB93-87	垫圈12	2
8	GB5782-86	螺栓M12×35	2
7	24Y001-1	压盖	1
6	128S98/05010102	闸盘连接套	1
5	128S98/05010101	联接罩组件	1
4	GB93-87	垫圈24	31
3	GB6170-86	螺母M24	28
2	GB5782-86	螺栓M24×140	18
1	59JS	59JS-315型减速器	1

146S04/0301

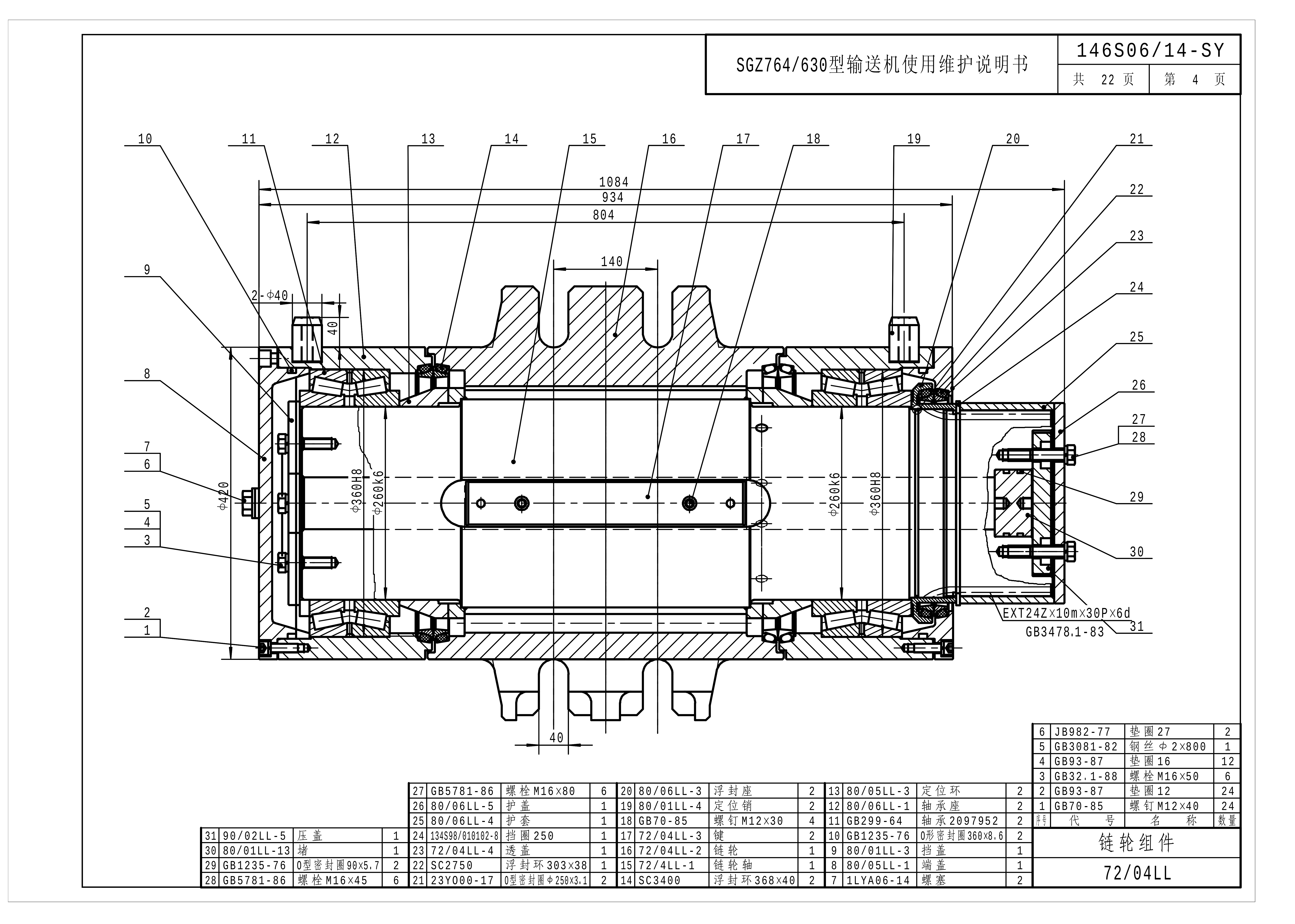
机头传动部





72/02JT

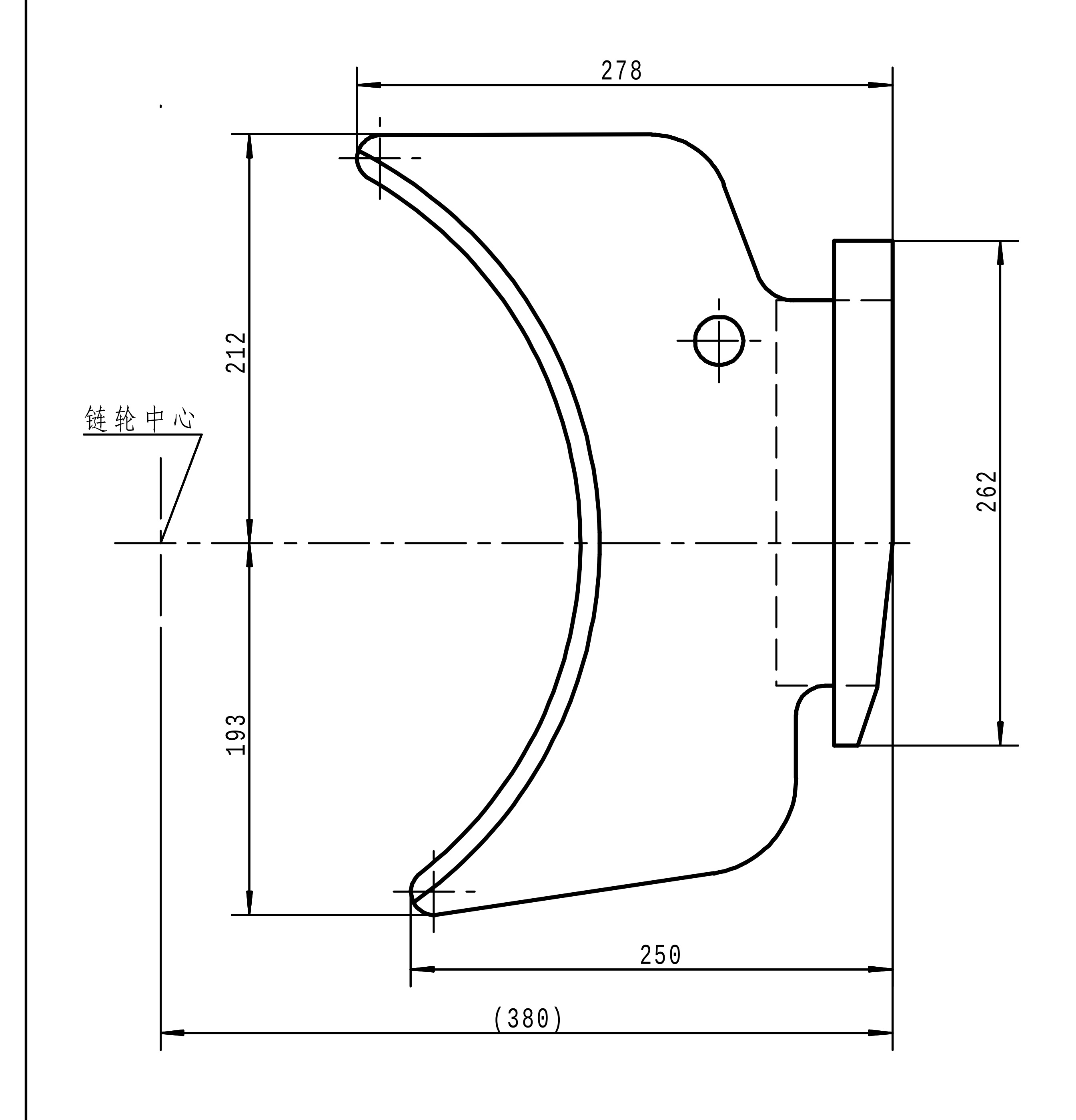
1112机头架

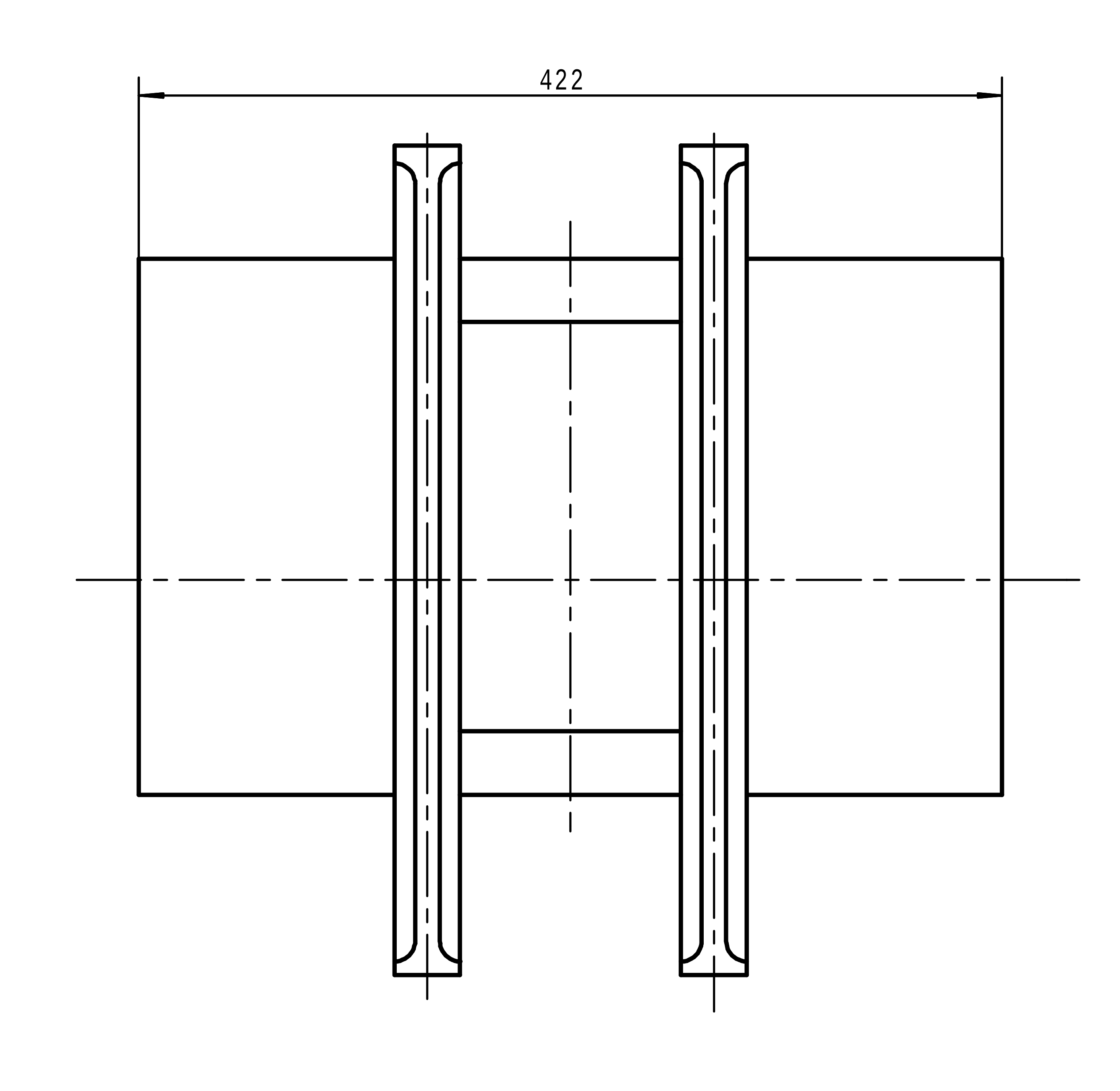


序号	代号	名称	数量
31	90/02LL-5	压盖	1
30	80/01LL-13	堵	1
29	GB1235-76	O型密封圈90×5.7	2
28	GB5781-86	螺栓M16×45	6
27	GB5781-86	螺栓M16×80	6
26	80/06LL-5	护盖	1
25	80/06LL-4	护套	1
24	134S98/010102-8	挡圈250	1
23	72/04LL-4	透盖	1
22	SC2750	浮封环303×38	1
21	23Y000-17	O型密封圈Φ250×3.1	2
20	80/06LL-3	浮封座	2
19	80/01LL-4	定位销	2
18	GB70-85	螺钉M12×30	4
17	72/04LL-3	键	2
16	72/04LL-2	链轮	1
15	72/4LL-1	链轮轴	1
14	SC3400	浮封环368×40	2
13	80/05LL-3	定位环	2
12	80/06LL-1	轴承座	2
11	GB299-64	轴承2097952	2
10	GB1235-76	O形密封圈360×8.6	2
9	80/01LL-3	挡盖	1
8	80/05LL-1	端盖	1
7	1LYA06-14	螺塞	2
6	JB982-77	垫圈27	2
5	GB3081-82	钢丝Φ2×800	1
4	GB93-87	垫圈16	12
3	GB32.1-88	螺栓M16×50	6
2	GB93-87	垫圈12	24
1	GB70-85	螺钉M12×40	24

链轮组件

72/04LL





146S01/020101

拨链器

A

362

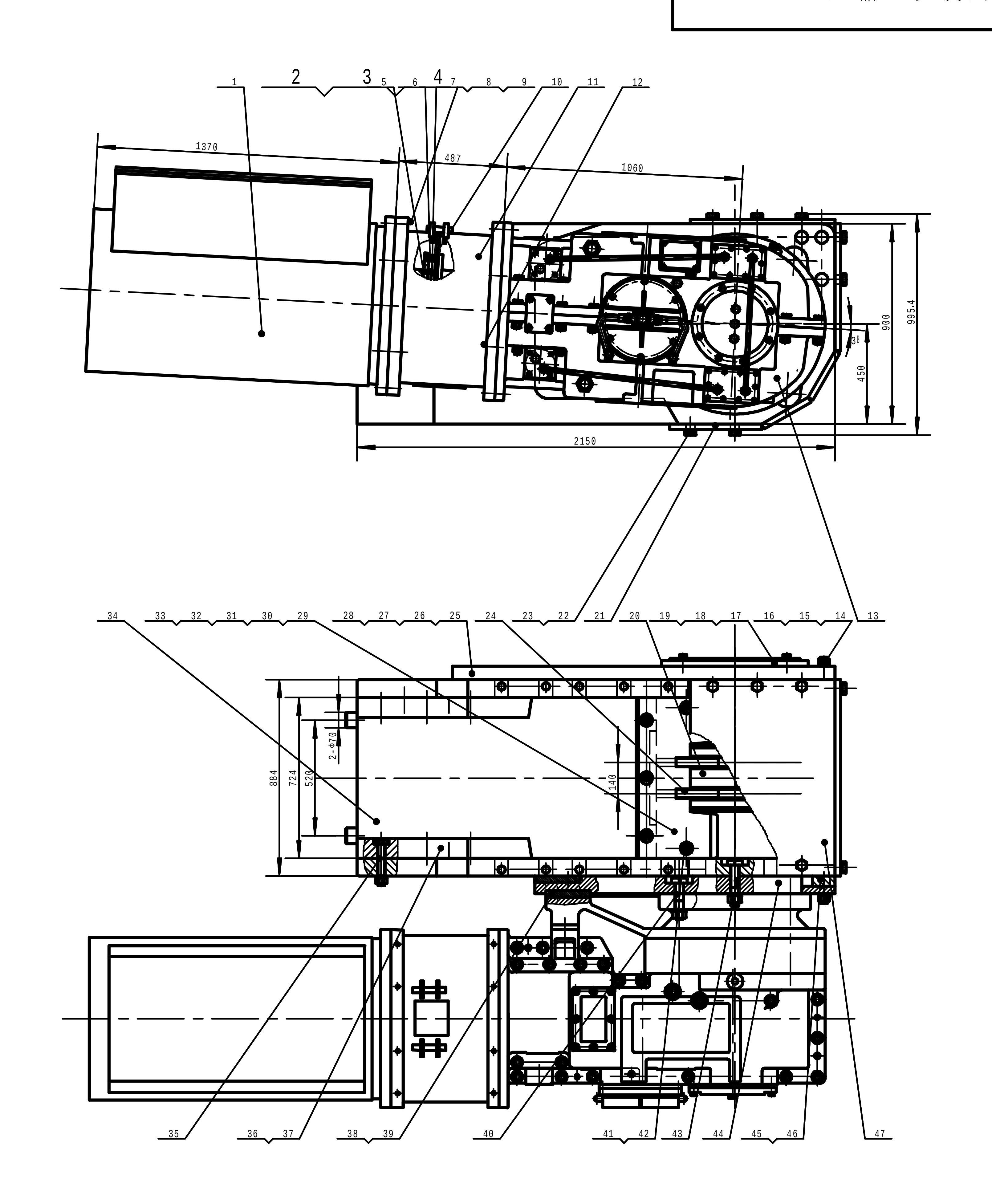
720

A向

50

146S01/020102

舌板



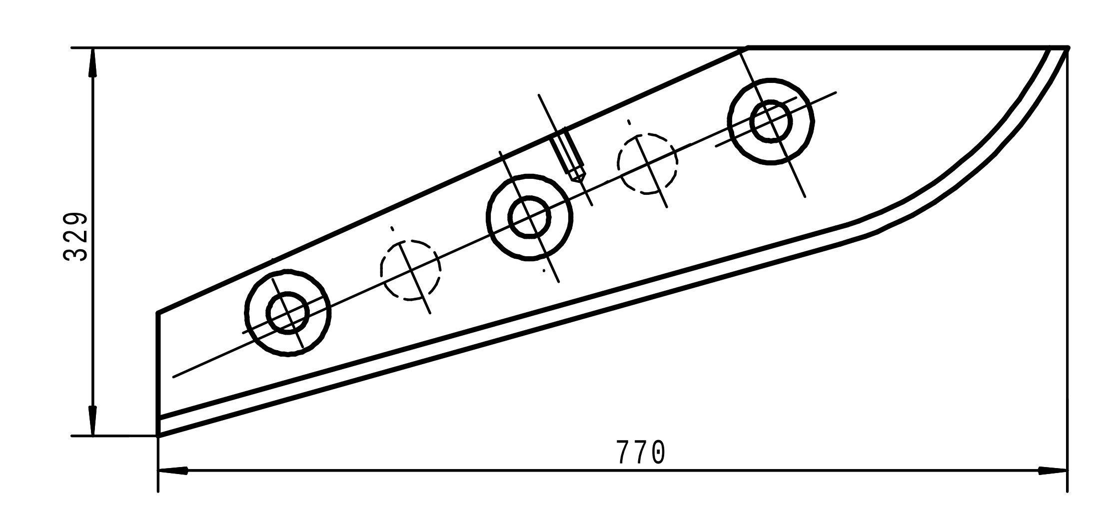
序号	代号	名称	数量
47	103S02/0213-1	盖板	1
46	154S98/0301-1	板	1
45	GB8-88	螺栓M30×180	2
44	154S98/0311-1	右垫板	1
43	Q/ZM209-1992	螺栓M36×175	6
42	GB6170-86	螺母M24	2
41	Q/ZM209-1992	螺栓M24×75	2
40	Q/ZM209-1992	螺栓M36×165	6
39	134S98/0101-1	键50×200	2
38	Q/ZM211-1992	螺钉M12×30	4
37	146S04/040903	右导向体	1
36	146S04/040901	左导向体	1
35	GB5780-86	螺栓M30×180	6
34	72/02JT	1112机头架	1
33	146S01/020102	舌板	1
32	Q/ZM251-1997	螺栓M24×2×80	3
31	GB6171-86	螺母M24×2	3
30	GB93-87	垫圈24	5
29	Q/ZM168-1999	卡板24	3
28	134S98/0115-1	左联接板	1
27	Q/ZM209-1992	螺栓M36×155	6
26	GB6170-86	螺母M36	18
25	GB93-87	垫圈36	18
24	146S01/020101	拨链器	1
23	80/01TD-9	销母M30	14
22	GB5780-86	螺栓M30×100	14
21	103S02/021301	回煤罩	1
20	72/04LL	2582链轮组件	1
19	134S98/010105	盖	1
18	GB5781-86	螺栓M20×50	4
17	GB93-87	垫圈20	4
16	GB8-88	螺栓M30×160	2
15	GB41-86	螺母M30	10
14	GB93-87	垫圈30	24
13	59JS	59JS-315型减速器	1
12	GB5782-86	螺栓M24×140	18
11	128S98/05010101	联接罩组件	1
10	128S98/05010102	闸盘连接套	1
9	GB93-87	垫圈12	2
8	GB5782-86	螺栓M12×35	2
7	24Y001-1	压盖	1
6	103S011201-2	弹性块	6
5	128S98/050101-1	电机联轴盘	1
4	GB93-87	垫圈24	31
3	GB6170-86	螺母M24	28
2	GB5782-86	螺栓M24×130	8
1	YBSD315/160-4/8	矿用隔暴双速电机	1

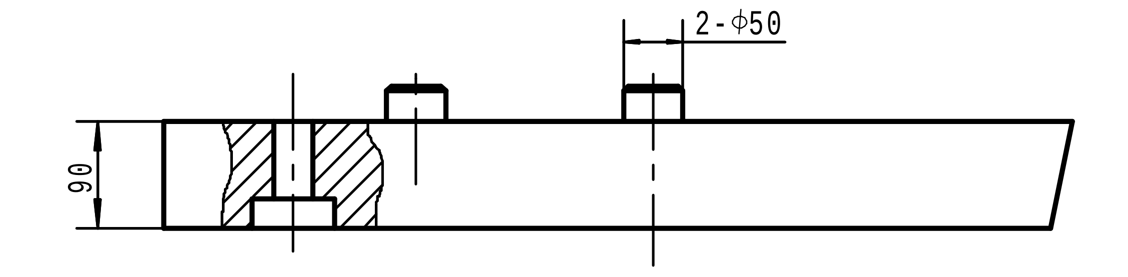
146S04/0302

机尾传动部

张家口煤矿机械有限公司

SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 8 页





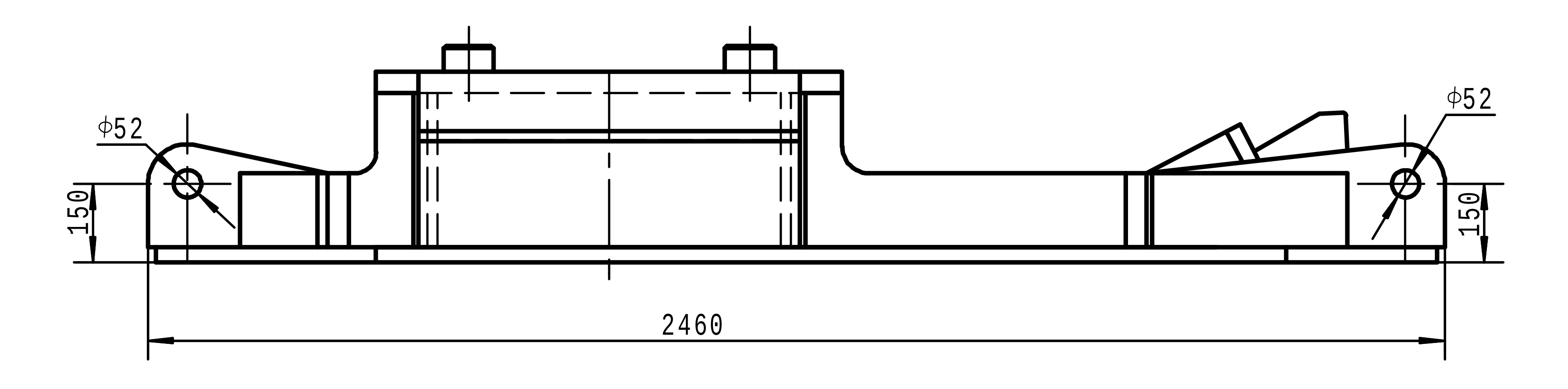
重量:76.8Kg

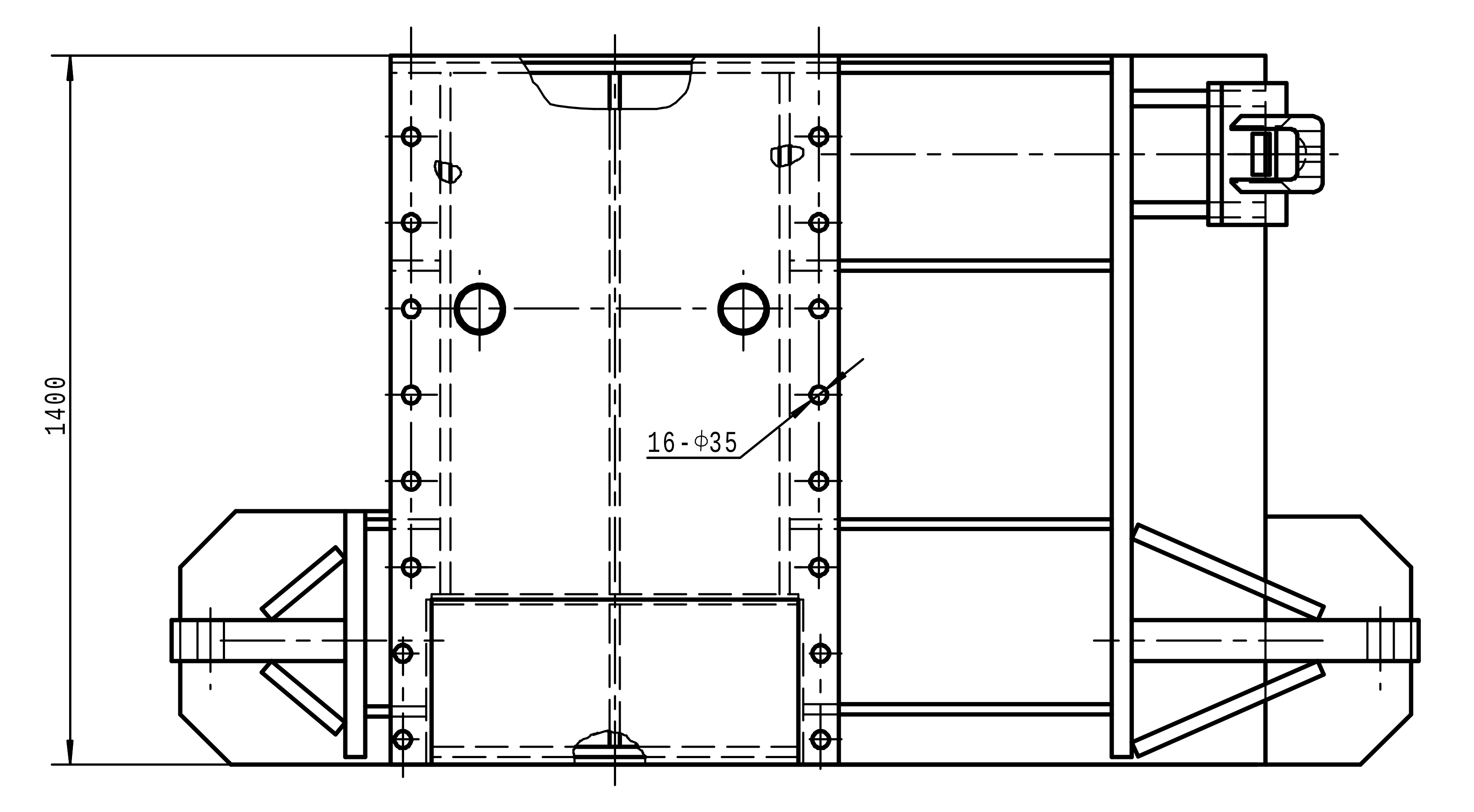
146S04/040901
右导向体

1037
675
350
250
400
200
0
1105

描 图
校 对

146S06/1401
前过渡槽

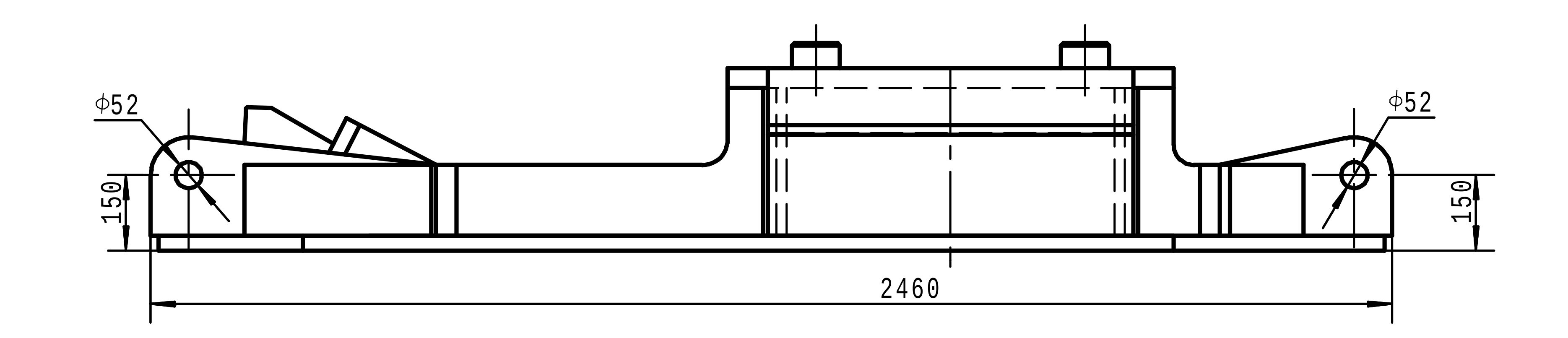


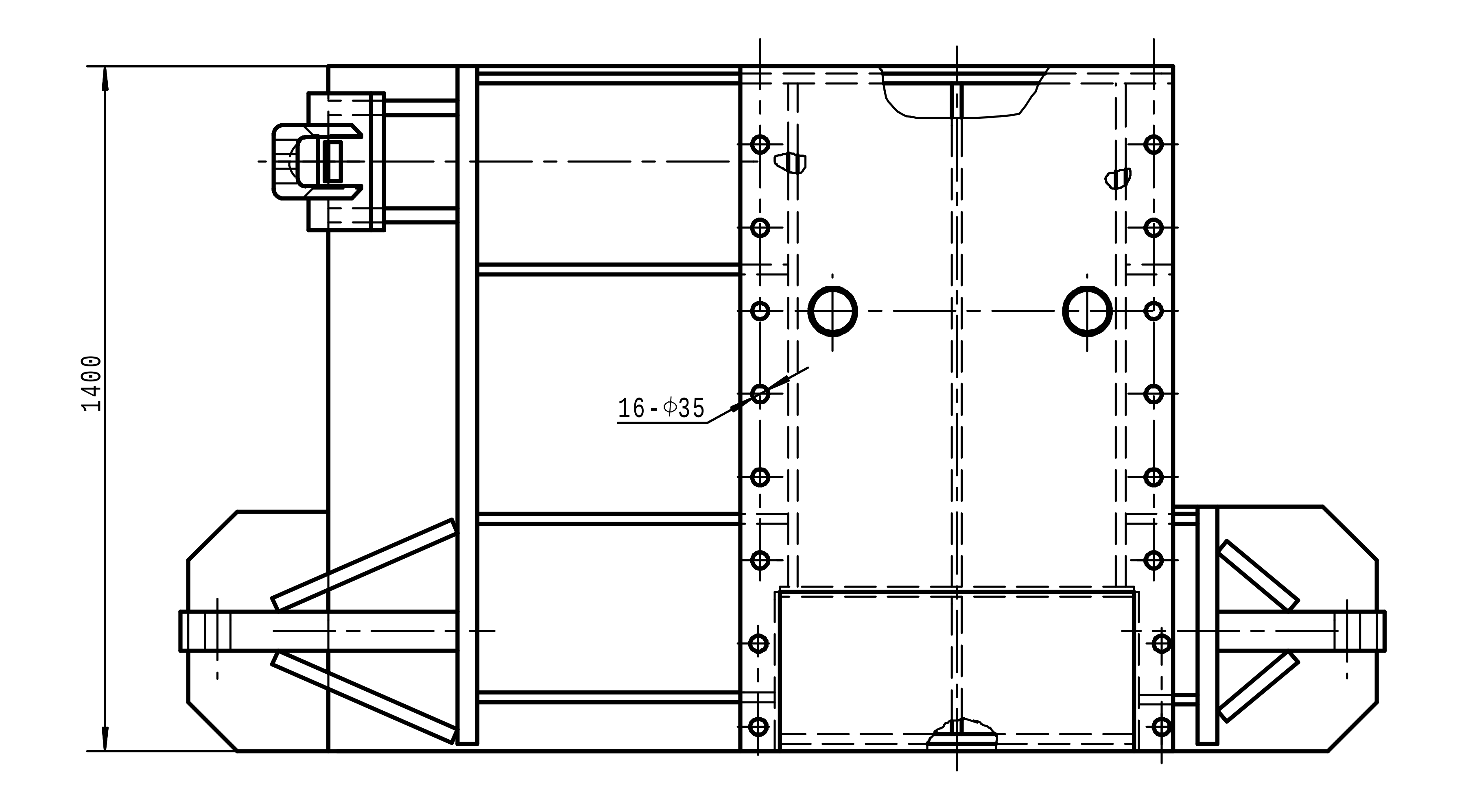


描图	
校对	

146S06/1402
机头推移部

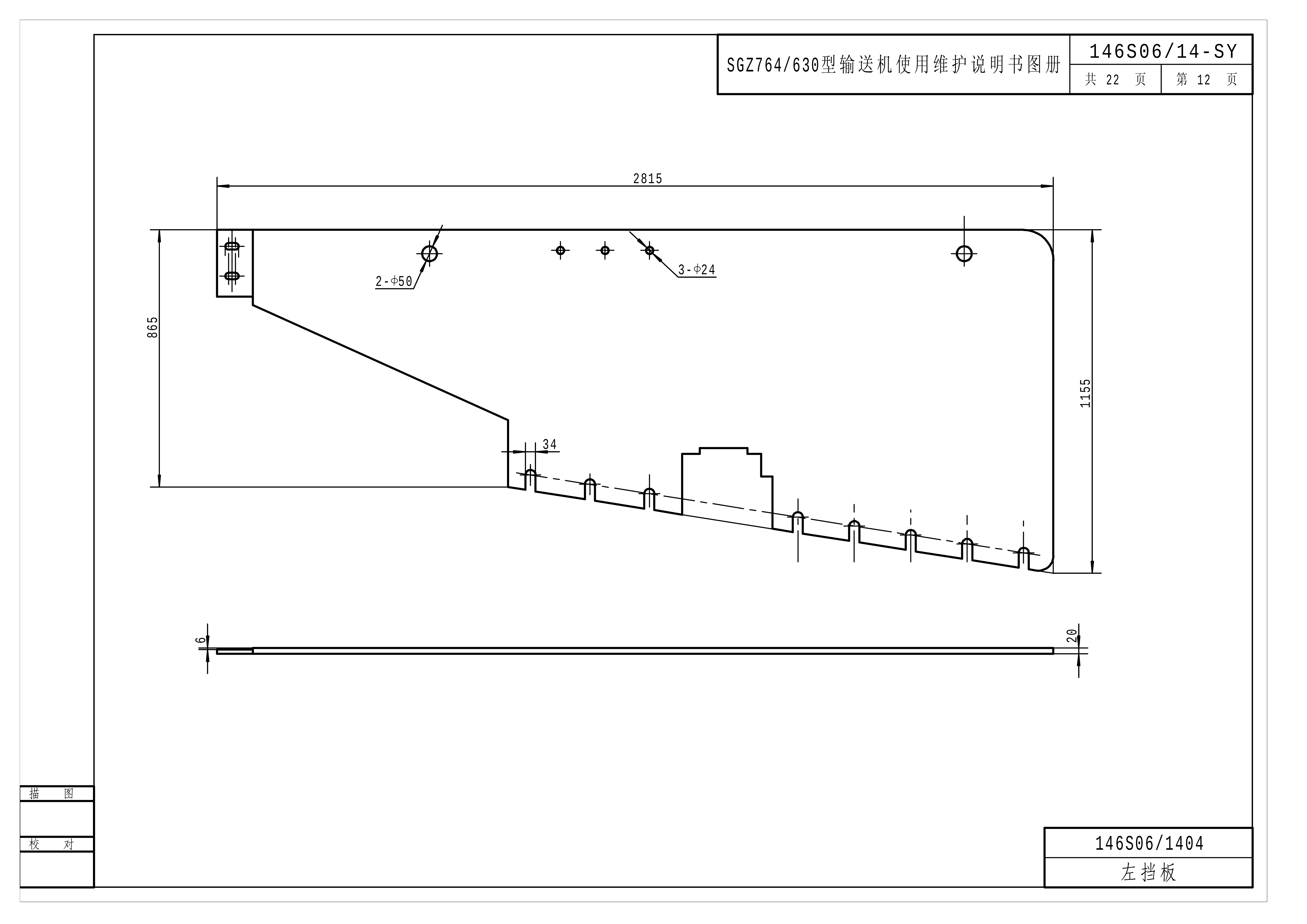
SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 11 页





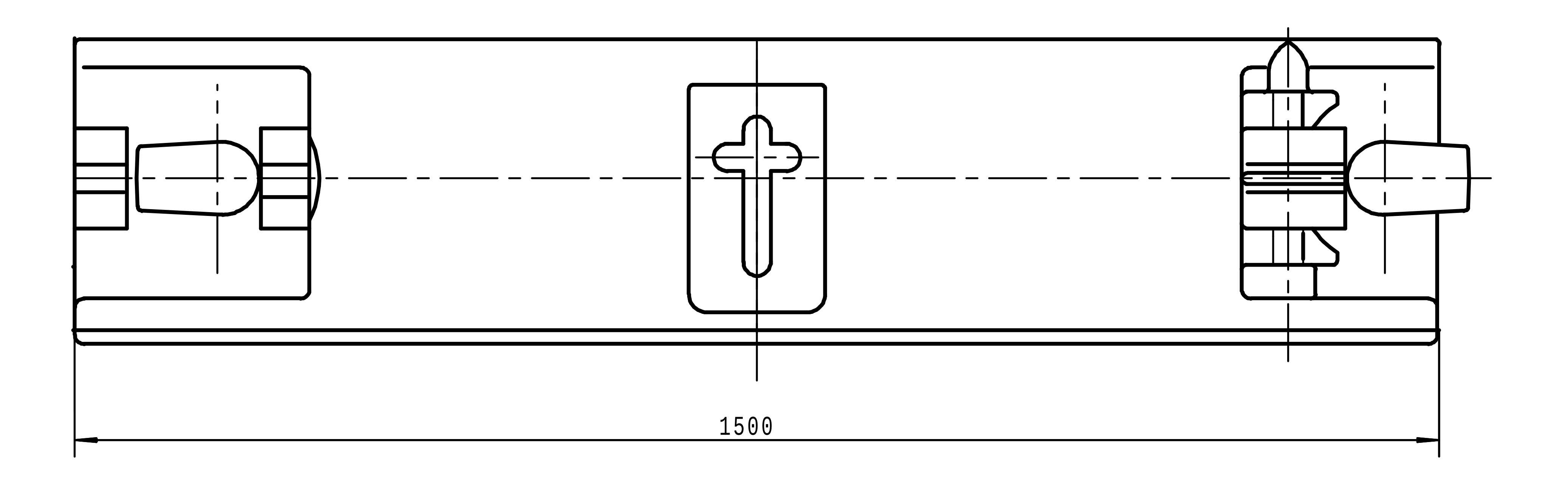
描 图	
校 对	

146S06/1403
机尾推移部



SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册
146S06/14-SY
共 22 页
第 12 页
2815
2-φ50
3-φ24
865
1155
34
6
20
描 图
校 对
146S06/1404
左挡板

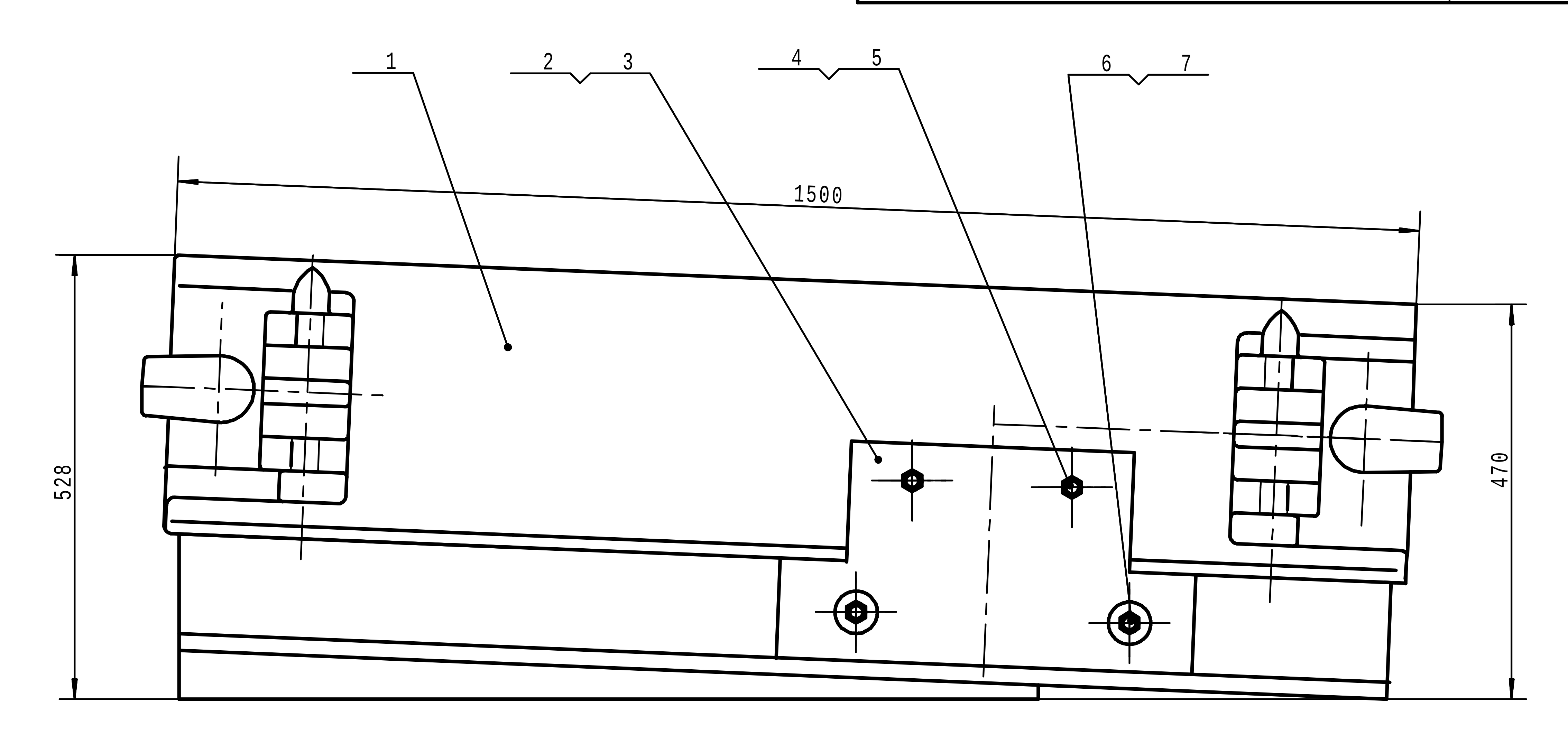
SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 13 页



描 图
校 对

72/03ZC
中部槽

SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 14 页



7	GB889-86	螺母M24	4
6	GB8-88	螺栓M24×80	4
5	GB93-87	垫圈20	10
4	GB5781-86	螺栓M20×40	10
3	146S97/010403	左上链器	1
2	146S97/010402	右上链器	1
1	146S97/010901	槽体	1
序号	代号	名称	数量

146S97/0109

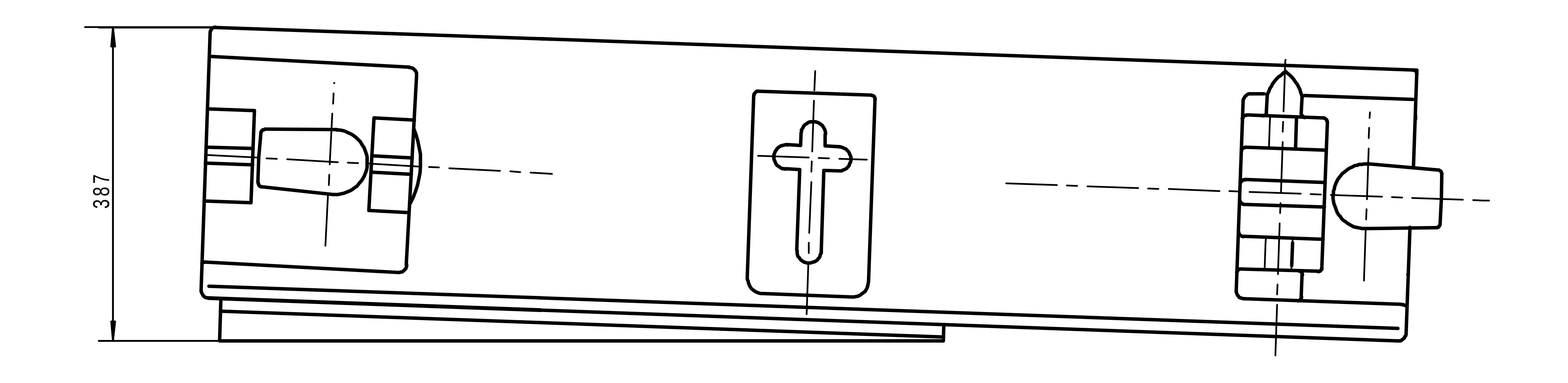
抬高槽

描图
校对

SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共 22 页	第 15 页

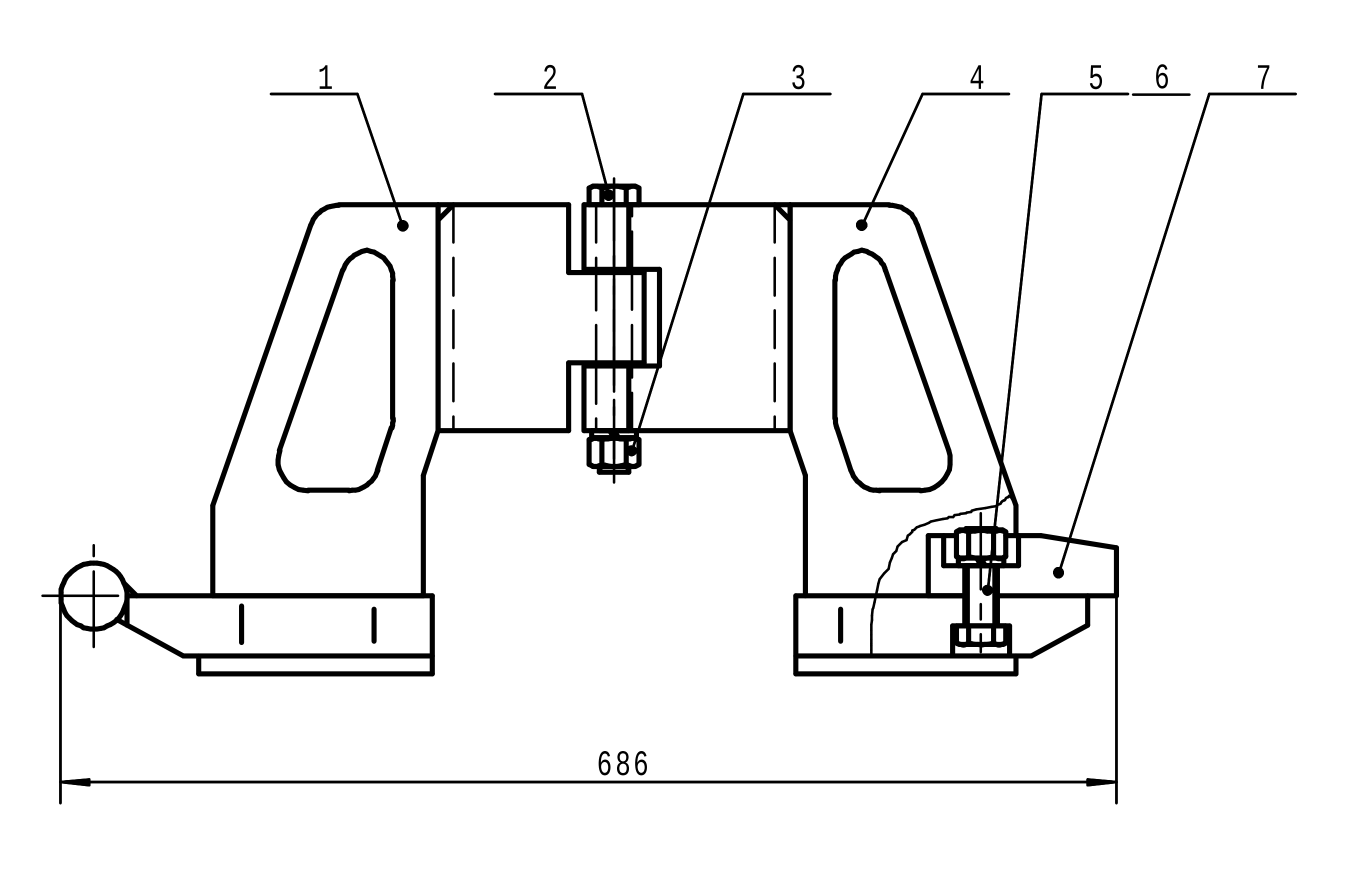
描 图
校 对

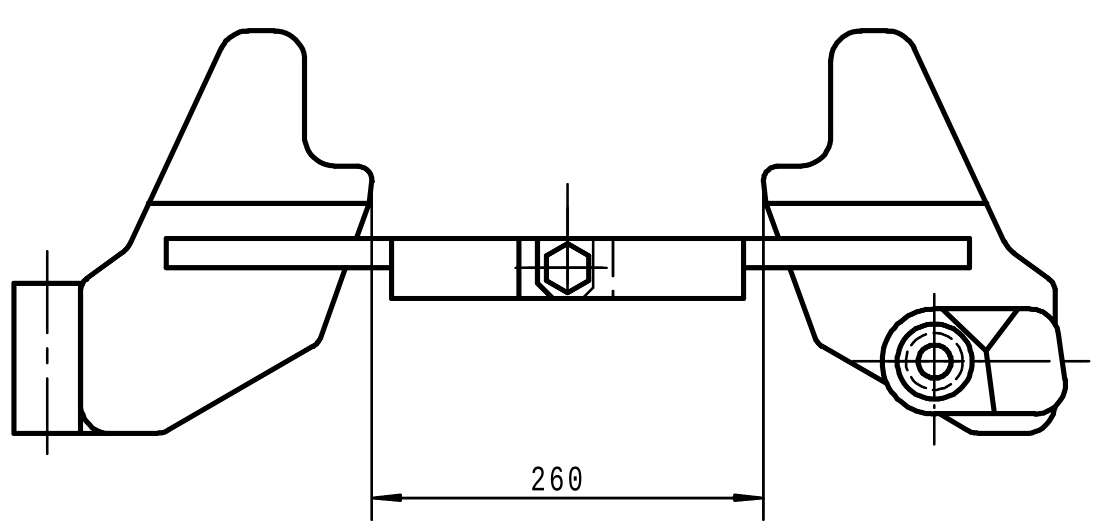
146S97/0108
抬高槽



146S97/0107
抬搞槽

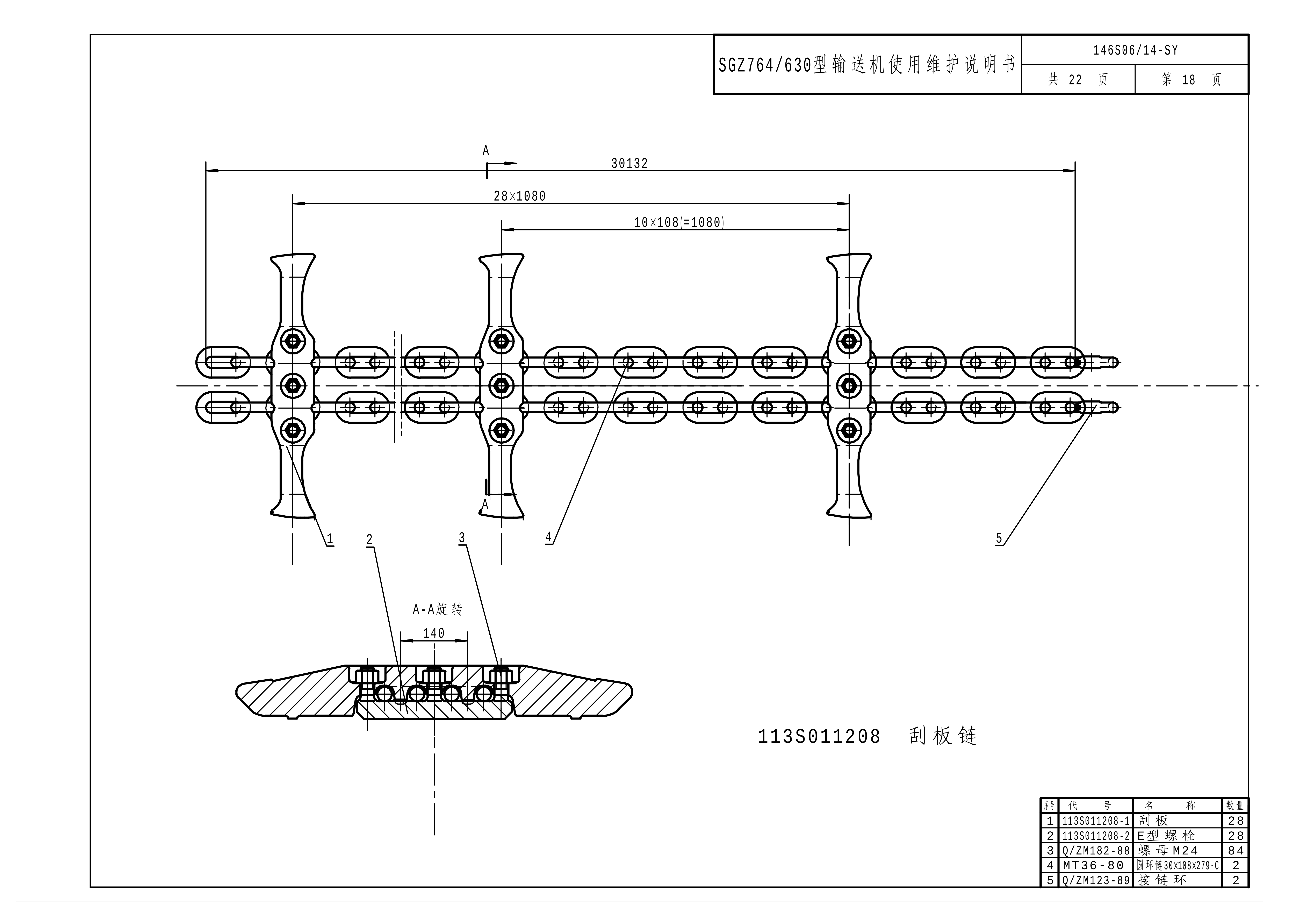
SGZ764/630型输送机使用维护说明书图册	146S06/14-SY	
	共22页	第17页



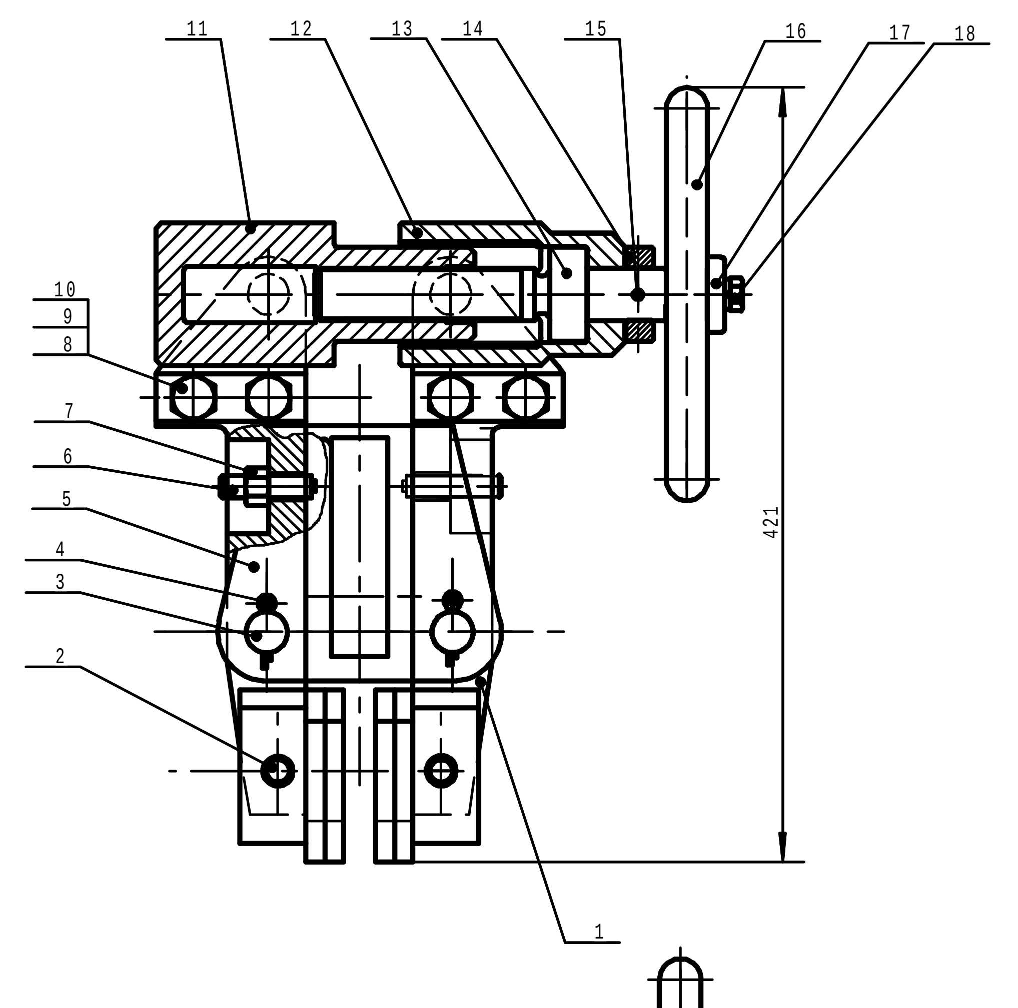


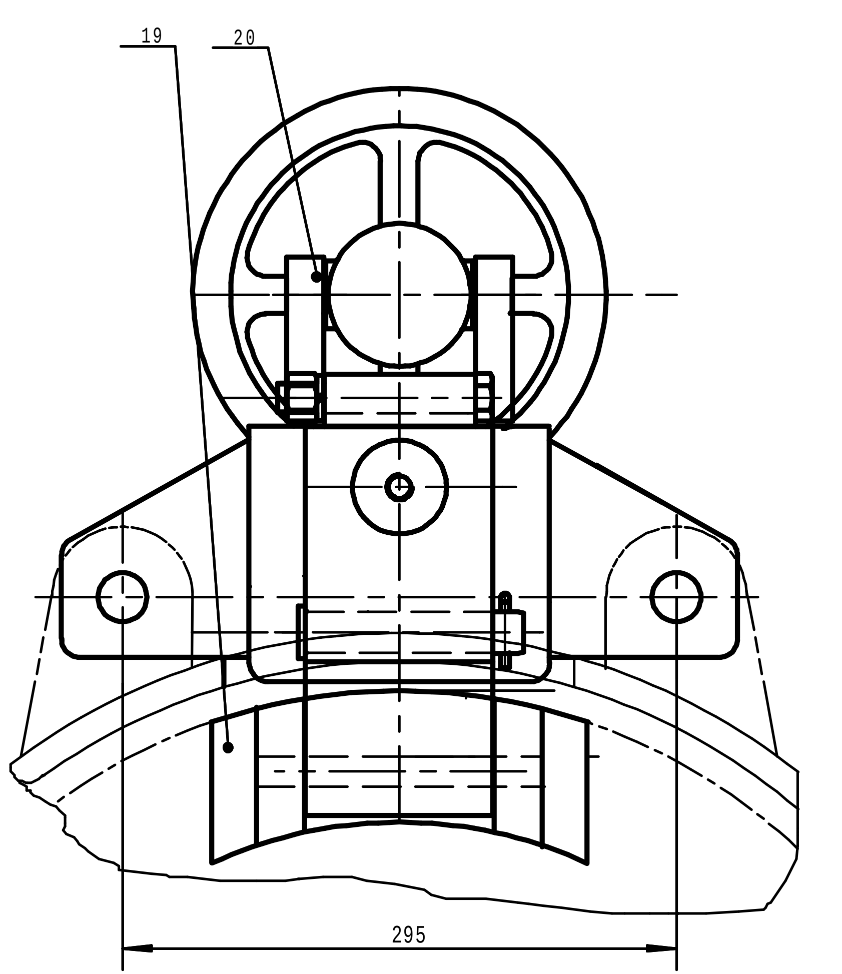
序号	代号	名称	数量
7	113S01121003	卡块	1
5	GB5782-86	螺栓M20x70	1
4	113S01121002	右阻链架	1
3	GB41-86	螺母M20	2
2	GB5782-86	螺栓M20x175	1
1	113S01121001	左阻链架	1

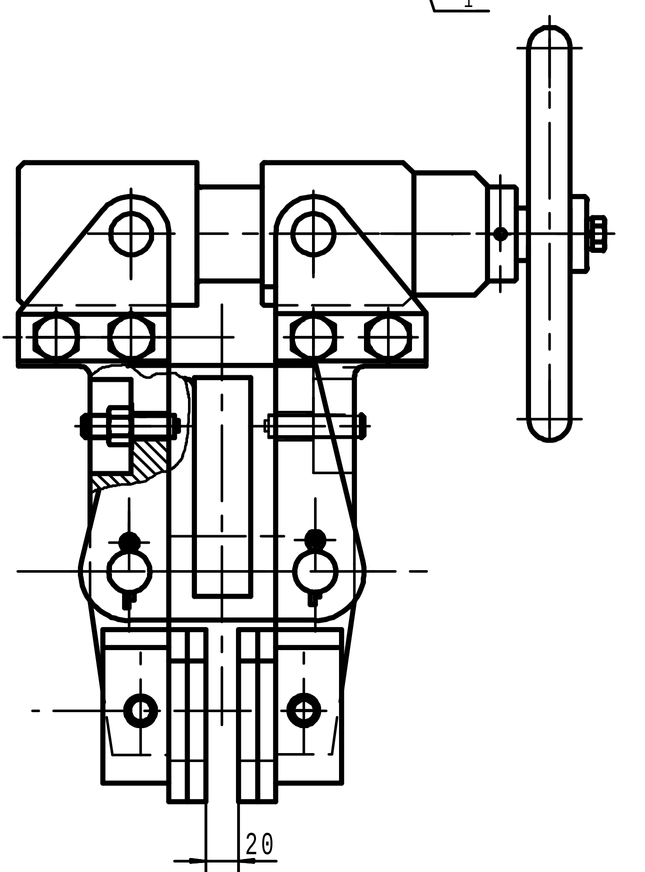
阻链器113S011210



序号	代号	名称	数量
1	113S011208-1	刮板	28
2	113S011208-2	E型螺栓	28
3	Q/ZM182-88	螺母M24	84
4	MT36-80	圆环链30x108x279-C	2
5	Q/ZM123-89	接链环	2



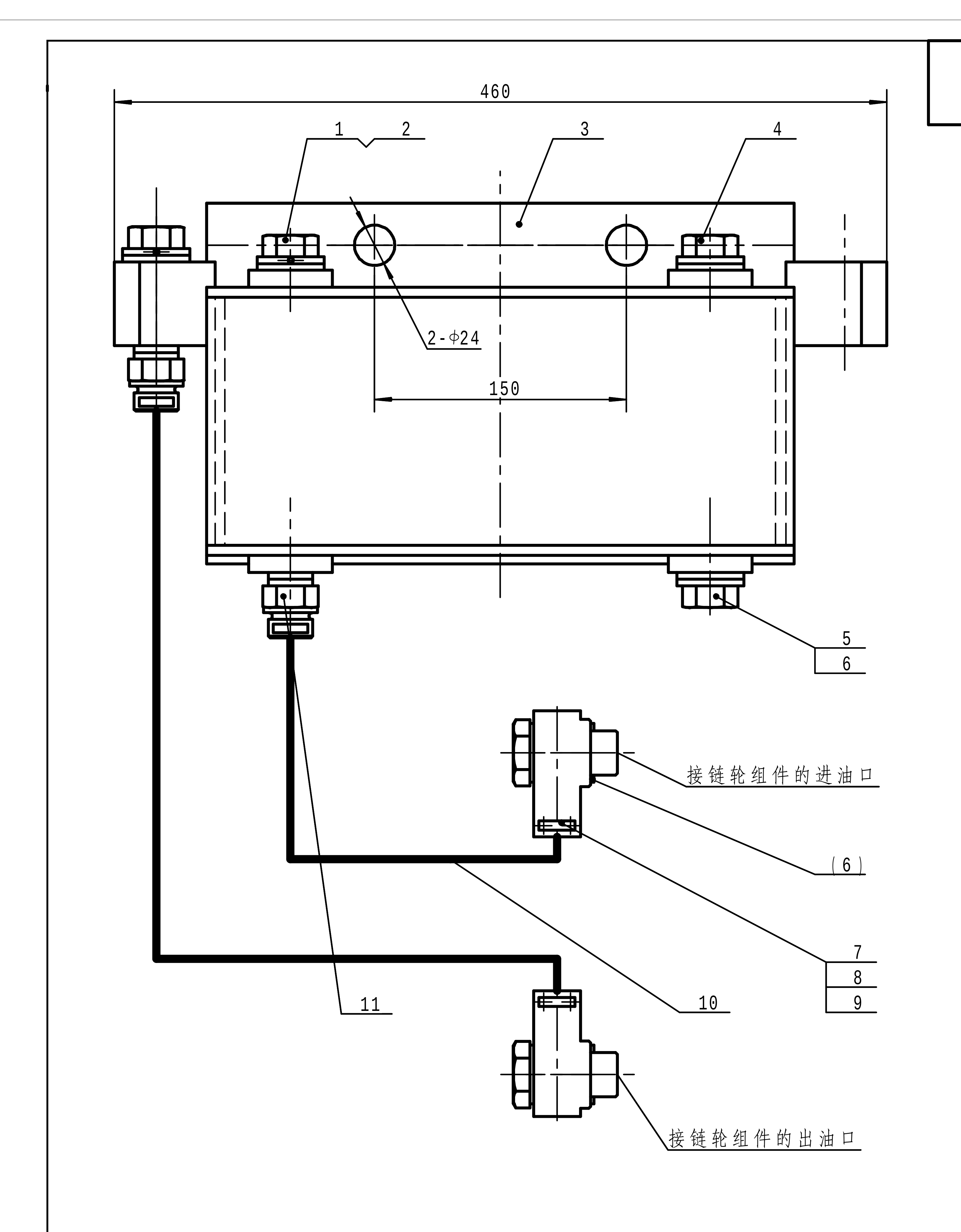




序号	代号	名称	数量
20	1ZJ-10	夹板	4
19	2ZJ01	闸块	2
18	GB5782-86	螺栓M10×20	1
17	1ZJ-9	垫	1
16	1ZJ-8	手轮	1
15	GB879-86	销5×50	1
14	1ZJ-7	套	1
13	1ZJ-5	丝杠	1
12	1ZJ-6	轴套	1
11	1ZJ-4	导套	1
10	GB93-87	垫圈16	4
9	GB6170-86	螺母M16	4
8	GB5782-86	螺栓M16×140	4
7	GB6170-86	螺母M12	2
6	GB79-85	螺钉M12×50	2
5	2ZJ-3	联接座	1
4	GB91-86	销5×36	2
3	2ZJ-2	销轴	2
2	GB879-86	销16×160	2
1	2ZJ-1	制动板	2

ZJ-1500型紧链器

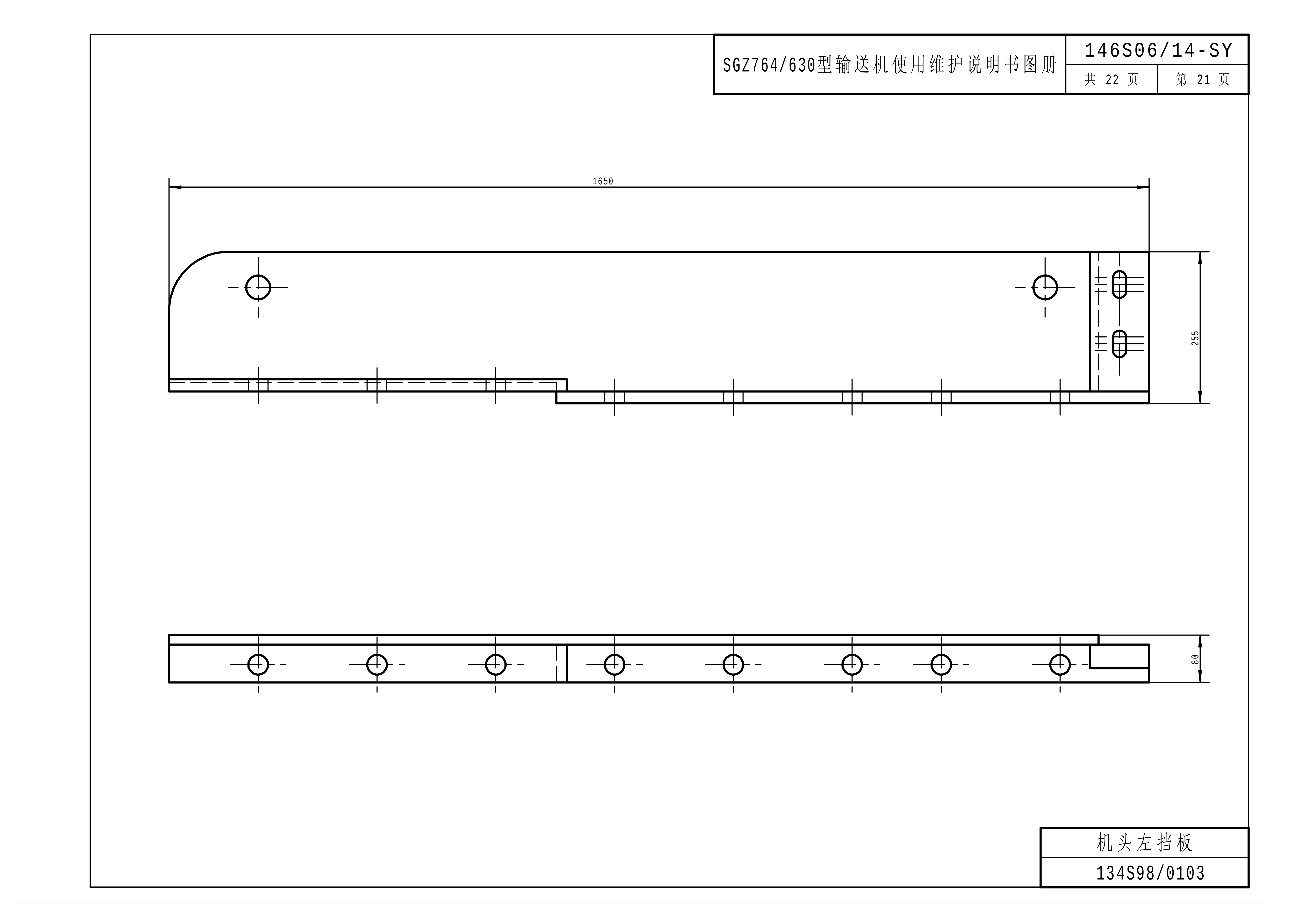
2ZJ

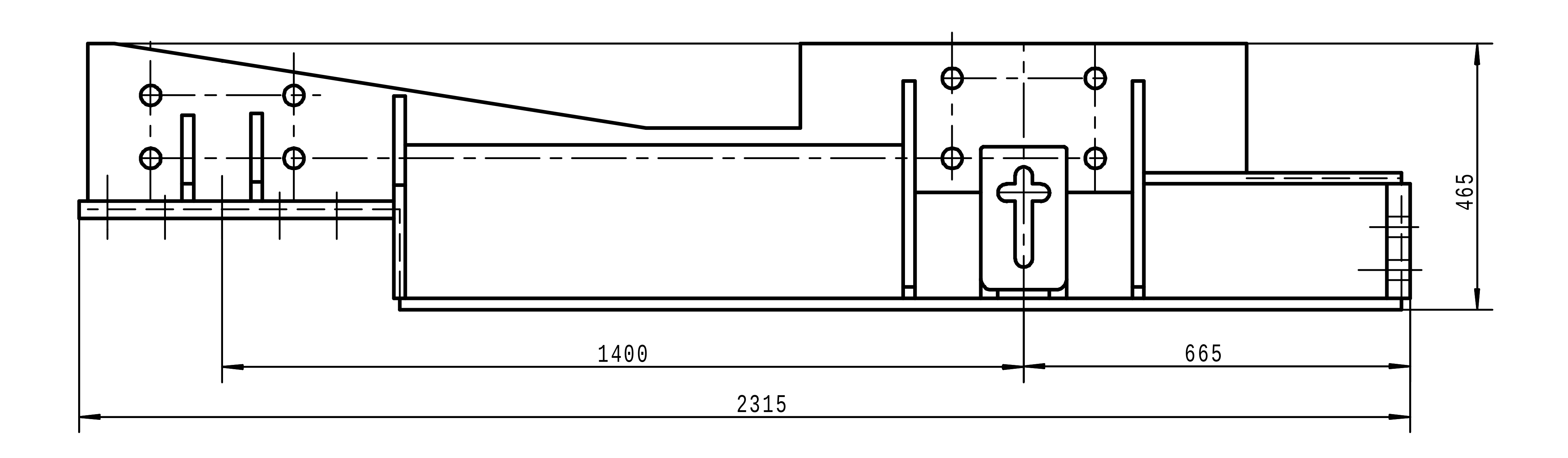


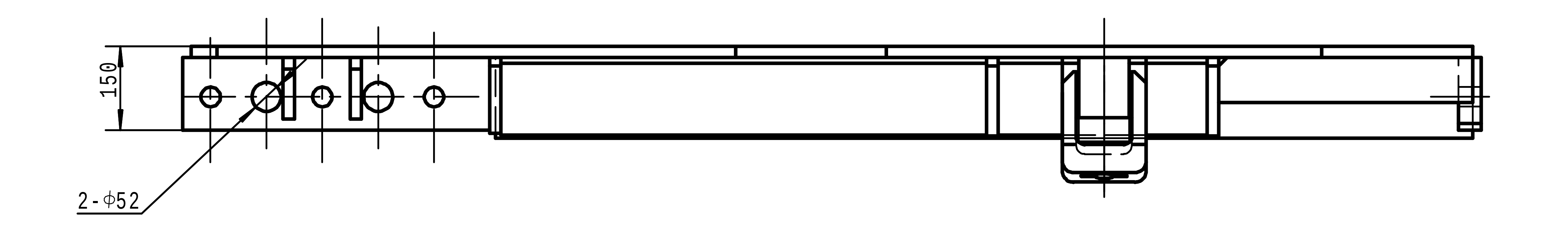
11	1LYA05-6	插座A10-G3/4″	2
10	TN02.12-40	软管10-40×4米	2
9	159S01/0101-2	铰接接头Φ10	2
8	159S01/0101-1	铰接螺栓	2
7	36900002	U形卡10	4
6	JB982-77	垫圈27	7
5	1LYA06-14	螺塞	1
4	80/01TD1002	油位尺	1
3	159S01/010101	油箱	1
2	JB982-77	垫圈30	3
1	Q/ZM82-1988	透气塞AM30×1.5	2
序号	代号	名称	数量

远程注油装置

159S01/0101


1650
255
80
机头左挡板
134S98/0103





146S01/0404
过渡左铲板